

VŠB – Technická univerzita Ostrava

Fakulta strojní

Katedra výrobních strojů a konstruování

Analýza současného způsobu znehodnocování zbraní

Analysis of the current method of the weapons deactivation

Student: Andrea Machalová

Vedoucí bakalářské práce: doc. Ing. Stanislav Procházka, Csc.

Ostrava 2012

VŠB - Technická univerzita Ostrava
Fakulta strojní
Katedra výrobních strojů a konstruování

Zadání bakalářské práce

Student: **Andrea Machalová**
Studijní program: **B2341 Strojírenství**
Studijní obor: **2302R010 Konstrukce strojů a zařízení**
Specializace: **50 Lovecké, sportovní a obranné zbraně a střelivo**
Téma: **Analýza současného způsobu znehodnocování zbraní**
Analysis of the Current Method of the Weapons Deactivation

Zásady pro vypracování:

- Proveďte rešerši v oblasti dostupné dokumentace a zákonných ustanovení a zpracujte přehled současného stavu v oblasti znehodnocování zbraní. Vysvětlíte základní pojmy používané v této oblasti.
- Analyzujte dostatečnost soudobých postupů z pohledu možnosti zpětného uvedení znehodnocené zbraně do používání.
- Uveďte současný způsob znehodnocování v podmínkách COPT Uherský Brod.
- Uveďte vhodné technologie pro znehodnocení hlavních částí zbraně, především hlavně, závěru, pouzdra závěru, iniciačního a spoušťového systému.
- Zpracujte návrh technologického postupu znehodnocení pro zvolenou pistoli, kulovnici a brokovnici podle vámi navržených postupů.
- Zhodnoťte dosažené výsledky a zdůvodněte potřebu změny dosavadní praxe.

Seznam doporučené odborné literatury:

- ČSN 01 6910 *Úprava písemností zpracovaných textovými editory*. Praha: Český normalizační institut, 2007. 48 s.
- ČSN ISO 690 (01 0197) *Informace a dokumentace: Pravidla pro bibliografické odkazy a citace informačních zdrojů*. Praha: Český normalizační institut, 2011. 40 s.
- FIŠER, M., PROCHÁZKA, S. *Projektování loveckých, sportovních a obranných zbraní*. [Skriptum]. Ostrava: VŠB-TU Ostrava, 2007. 142 s. ISBN 978-80-248-1430-8
- FIŠER, M. *Konstrukce LSOZ*, [Skriptum]: Ostrava, VŠB - TU Ostrava, 2006. 144s. ISBN 80-248-1021-2
- Předpisy a manuály pro zvolené zbraně.
- Zákon č.119/2002 Sb., Vyhláška 371/2002 Sb., Vyhláška 632/2004 Sb.

Formální náležitosti a rozsah bakalářské práce stanoví pokyny pro vypracování zveřejněné na webových stránkách fakulty.

Vedoucí bakalářské práce: **doc. Ing. Stanislav Procházka, CSc.**

Datum zadání: 16.12.2011

Datum odevzdání: 21.05.2012



doc. Dr. Ing. Ladislav Kovář
vedoucí katedry



prof. Ing. Radim Farana, CSc.
děkan fakulty

Děkuji vedoucímu mé bakalářské práce doc. Ing. Stanislavu Procházce, CSc. za připomínky, návrhy a vedení při zpracování práce.

Místopřísežné prohlášení studenta

Prohlašuji, že jsem celou bakalářskou práci vypracovala samostatně pod vedením vedoucího bakalářské práce a uvedla jsem všechny použité podklady a literaturu.

V Ostravě ...21.5.2012...

.....
podpis studenta

Prohlašuji, že

- jsem byla seznámena s tím, že na moji bakalářskou práci se plně vztahuje zákon č. 121/2000 Sb., autorský zákon, zejména § 35 - užití díla v rámci občanských a náboženských obřadů, v rámci školních představení a užití díla školního a § 60 - školní dílo.

- беру на ве́домі́, že Vysoká škola báňská - Technická univerzita Ostrava (dále jen „VŠB-TUO“) má právo nevýdělečně ke své vnitřní potřebě bakalářskou práci užít (§ 35 odst. 3).

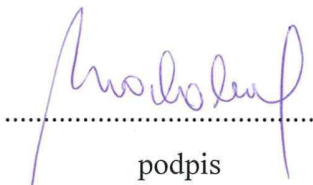
- souhlasím s tím, že bakalářská práce bude v elektronické podobě uložena v Ústřední knihovně VŠB-TUO k nahlédnutí a jeden výtisk bude uložen u vedoucího bakalářské práce. Souhlasím s tím, že údaje o kvalifikační práci budou zveřejněny v informačním systému VŠB-TUO.

- bylo sjednáno, že s VŠB-TUO, v případě zájmu z její strany, uzavřu licenční smlouvu s oprávněním užít dílo v rozsahu § 12 odst. 4 autorského zákona.

- bylo sjednáno, že užít své dílo – bakalářskou práci nebo poskytnout licenci k jejímu využití mohu jen se souhlasem VŠB-TUO, která je oprávněna v takovém případě ode mne požadovat přiměřený příspěvek na úhradu nákladů, které byly VŠB-TUO na vytvoření díla vynaloženy (až do jejich skutečné výše).

- беру на ве́домі́, že odevzdáním své práce souhlasím se zveřejněním své práce podle Zákona č. 111/1998 Sb., o vysokých školách a o změně a doplnění dalších zákonů (zákon o vysokých školách), ve znění pozdějších předpisů, bez ohledu na výsledek její obhajoby.

V Ostravě21.5.2012.....


.....
podpis

Jméno a příjmení autora práce: Andrea Machalová

Adresa trvalého pobytu autora práce: Rolnická 1795, Uherský Brod 688 01

ANOTACE BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

MACHALOVÁ, A. *Analýza současného způsobu znehodnocování zbraní: bakalářská práce: bakalářská práce*. Ostrava: VŠB – Technická univerzita Ostrava, Fakulta strojní, Katedra výrobních strojů a konstruování, 2012, 84 s. Vedoucí práce: doc. Ing. Stanislav Procházka, CSc.

Bakalářská práce analyzuje současný způsob zejména znehodnocování, ale také ničení a výroby řezů zraní. Je provedena rešerše platné legislativy týkající se této problematiky, zhodnocena její dostatečnost z pohledu možnosti zpětného uvedení znehodnocených zbraní do používání a také jsou zde uvedeny návrhy na úpravu legislativy a norem vedoucích k optimalizaci postupů při znehodnocování zbraní. Tyto postupy jsou rozděleny jak do roviny právní (např. návrh úprav zákonných ustanovení) tak do roviny technologické (navržení vhodných technologií užitých pro znehodnocování zbraní). Všechny navržené úpravy byly vytvořeny prvořadě s přihlédnutím ke zvýšení bezpečnosti (zejména kvůli zvyšující se technologické vybavenosti dílen), ale také zohledňují ekonomické a jiné zájmy. Dále práce pojednává o způsobu znehodnocování zbraní prováděných na SŠ-COPT Uherský Brod. Závěrem je vytvořen vhodný technologický postup znehodnocení konkrétní pistole, kulovnice a brokovnice.

ANNOTATION OF BACHELOR THESIS

MACHALOVÁ, A. *Analysis of the current method of the weapons deactivation: Bachelor thesis*. Ostrava: VŠB – Technical University of Ostrava, Faculty of Mechanical Engineering, Department of Production Machines and Design, 2012, 84 pg. Thesis head: doc. Ing. Stanislav Procházka, CSc.

The thesis analysis mainly the current ways of deactivation but as well destruction and production of weapons' cuts. There is a research of valid legislation concerning this issue and an evaluation its adequacy referring to the view of possibility to reuse of deactivated weapons into an action. There are as well suggestions for an adjustment of legislation and rules towards the optimisation of methods concerning the deactivation of weapons. These methods are divided into two levels – legal (for example a suggestion of an adjustment of statutory provision) and technological (a suggestion of suitable technologies used for weapons' deactivation). All suggested modifications were first of all made with regard to

improvement of safety (particularly due to the increasing level of technological equipment of workshops) but as well take into account the economic and others interests. Beyond this the thesis deals with the way of weapons' deactivation made in SŠ-COPt Uherský Brod. At the end there is an appropriate technological procedure for deactivation of individual pistol, centerfire rifles and shotgun.

OBSAH

Úvod.....	11
1 Současný stav v oblasti znehodnocování zbraní.....	13
1.1 Legislativní požadavky pro znehodnocování zbraní	14
1.2 Zásady znehodnocování zbraní.....	14
1.3 Postup při znehodnocování zbraní.....	15
1.4 Postup při výrobě řezu zbraní	16
1.5 Postup při ničení zbraní, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně a střeliva	17
1.6 Výběr technologií při znehodnocování zbraní.....	18
1.6.1 Frézování.....	19
1.6.2 Vrtání	21
1.6.3 Soustružení.....	23
1.6.4 Řezání a broušení úhlovou bruskou	25
1.6.5 Řezání strojní pásovou nebo ruční pilou.....	26
1.6.6 Broušení kotoučovou bruskou	27
1.6.7 Svařování	28
1.6.8 Lepení.....	29
2 Přehled zákonných ustanovení v oblasti znehodnocování zbraní.....	31
2.1 Historický vývoj právních norem v oblasti zbraní a střeliva.....	31
2.2 Současný právní stav v oblasti znehodnocování zbraní, analýza a návrh na zlepšení	32
2.2.1 Současný právní stav v ČR dle Zákona č. 119/2002 Sb.	32
2.2.2 Současný právní stav dle Vyhlášky č. 371/2002 Sb. v platném znění.....	37
2.2.3 Právní požadavky pro provozování živnosti.....	41

2.3 Návrh na úpravu legislativy v oblasti znehodnocování zbraní.....	43
3 Současný způsob znehodnocování zbraní v podmínkách SŠ-COPt Uherský Brod...	46
3.1 Popis postupu při znehodnocení a zničení zbraně na SŠ-COPt.....	46
3.1.1 Žádost o znehodnocení, zničení – náležitosti.....	46
3.1.2 Posouzení požadavku	46
3.1.3 Další administrativní postup	47
3.1.4 Znehodnocení zbraní a ničení zbraní	47
3.1.5 Kalkulace ceny, vystavení faktury	47
3.1.6 Vrácení znehodnocené zbraně	47
3.1.7 Ostatní	48
3.2 Strojní vybavení SŠ-COPt	48
4 Návrh technologického postupu znehodnocení zadaných zbraní	57
4.1 Návrh technologického postupu znehodnocení pistole	57
4.2 Návrh technologického postupu znehodnocení kulovnice	62
4.3 Návrh technologického postupu znehodnocení brokovnice	67
Závěr	71
Seznam použité literatury	71
Seznam příloh	74

ÚVOD

Předmětem mé bakalářské práce je analýza současného systému znehodnocování zbraní v České republice. V práci se budu věnovat jak stránce legislativní tak stránce věcné, tedy konkrétnímu technickému provedení znehodnocování zbraní.

Znehodnocování zbraní je důležitou oblastí prevence účinného boje proti kriminalitě a terorismu. Spojením vhodných technologií, metod a vysoké úrovně prací při znehodnocování zbraní, za podpory příslušné legislativy, je možné minimalizovat možnosti obnovení funkčnosti zbraní a tím značně ztížit páchání trestné činnosti.

V dnešní době není výjimkou, že jsou nalezeny znehodnocené zbraně jako funkční a nezřídka jsou s nimi páchány trestné činy. Tyto zbraně jsou logickým cílem určitých zájmových skupin a to zejména z toho důvodu, že po znehodnocení zbraně se neeviduje její další pohyb a tudíž se stává zbraní „bez historie“. Tento fakt značně komplikuje vyšetřování kriminalistů a snižuje tím šance na dopadení pachatelů trestné činnosti.

Vzhledem k tomu, že tato problematika je značně obsáhlá a v podstatě zahrnuje znehodnocování zbraní, střeliva a zakázaných doplňků, se pro potřeby této bakalářské práce budu věnovat výhradně znehodnocování loveckých, sportovních a obranných zbraní. V závěru této práce bude navržený postup demonstrován na konkrétních zbraních.

V problematice znehodnocování zbraní lze vyčlenit několik rovin. První rovina stanoví zásady, které musí splňovat znehodnocená zbraň (převážně tato rovina je řešena současnou legislativou). Druhá rovina stanovuje technologické postupy, kterými má být takového znehodnocení dosaženo (dle mého názoru v současnosti nedostatečně legislativně řešeno). Třetí rovina se týká rozdělení zbraní do kategorií a stanovení přesného technologického postupu znehodnocování dané kategorie. Zde je žádoucí maximální možný soulad s platnou legislativou v mezinárodním měřítku, tedy s EU, OSN a C. I. P. (Commission Internationale Permanente). Důvodem je rozmanitost konstrukčních řešení zbraní na trhu a proto neexistuje univerzální postup pro znehodnocení všech typů zbraní, které se mohou v praxi vyskytnout. U jednotlivých kategorií lze snáze zohlednit příslušné specifické konstrukční charakteristiky zbraní dané skupiny. Ve výjimečných případech však bude nutné, aby autorizovaná osoba provádějící znehodnocení upravila popřípadě stanovila optimální metodu pro konkrétní model zbraně. Při takovém počínání však musí postupovat v mezích platné legislativy. Každá taková úprava předepsaného technologického postupu

pro danou kategorii zbraní musí být použita pouze výjimečně, a to pouze v případě, že standardním technologickým postupem není možno zajistit požadovaný výsledek.

Prioritami pro co nejúčinnější znehodnocení by měly být zejména úpravy na těch částech zbraní, které nelze snadno vyrobit a nahradit (tělo, pouzdro, nábojiště a závěr). Mezi relativně snadno nahraditelné hlavní části zbraní patří např. hlaveň. Další prioritou co do rozsahu prováděných prací, je maximálně znehodnotit ty části zbraní, které jsou při výstřelu nejvíce pevnostně namáhány. Je vhodné zaměřit se především na zbraně, které jsou v České republice nejrozšířenější. U těchto zbraní jsou totiž snadno dostupné náhradní díly. Z tohoto důvodu je snaha o zpětné uvedení unikátní zbraně do používání nepraktická.

Cílem řešení těchto témat je znehodnocování zbraní takovým způsobem, aby bylo významně znesnadněno (jak technicky tak ekonomicky) uvádění znehodnocené zbraně do funkčního a střelby schopného stavu.

1 SOUČASNÝ STAV V OBLASTI ZNEHODNOCOVÁNÍ ZBRANÍ

V současné době je možné dle Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v pozdějším znění Vyhlášky č. 632/2004 Sb. [2] změnit „zbraň“ ve „věc“ následujícími způsoby:

- *znehodnocením* – dle § 1 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění. Primárním kritériem pro znehodnocenou zbraň jsou takové úpravy, aby tato nešla rozebírat a tudíž ani zaměňovat jednotlivé díly zbraně. Vnitřní pohyblivé díly zbraně musí být nejen znehodnoceny ale i pevně spojeny k sobě tak, aby tvořily jeden celek. Taktéž tělo zbraně včetně zásobníku musí být svařeny, popřípadě upraveny způsobem, který zabrání rozebrání zbraně. Znehodnocená zbraň musí být opatřena kontrolní znehodnocovací značkou.
- *výrobou řezu* – dle § 3 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění. Vzhledem k nejčastějšímu použití řezu zbraně jako výukového prostředku či propagace nebo podpory prodeje apod. je nutné, aby zůstala zachována vzájemná pohyblivost hlavních částí a mechanismů zbraně a zároveň byla zbraň rozebíratelná. Jak na jednotlivých vnitřních částech tak na těle zbraně a hlavní musí být provedeny takové úpravy, aby při pokusu o výstřel střela neopustila hlaveň. Navíc rám zbraně musí být odfrézován na třech místech tak, aby byl viditelný napínací, spoušťový, bicí a vratný mechanismus. Řez zbraně musí být stejně jako znehodnocená zbraň opatřen kontrolní znehodnocovací značkou.
- *zničením* – dle § 8 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění. Jedná se v podstatě o fyzickou likvidaci zbraně, v případech, kdy zbraň nelze využít jiným způsobem.

Znehodnocení zbraně umožňující její vyřazení z evidence musí být úřední, tj. musí být provedeno subjektem s platným živnostenským oprávněním ke znehodnocování zbraní (koncesovaná živnost). V případě neúmyslného, náhodného znehodnocení zbraně při jejím nevhodném používání, kdy je zbraň nefunkční a neopravitelná, je třeba předat zbraň ke zničení (nechce-li si vlastník zbraň dále ponechat), nebo k úřednímu znehodnocení (chce-li si ji vlastník ponechat).

1.1 Legislativní požadavky pro znehodnocování zbraní

Znehodnocování zbraní a střeliva upravuje Zákon č. 119/2002 Sb. [2], o střelných zbraních a střelivu, v platném znění (dále jen „zákon o zbraních“) a Vyhláška č. 371/2002 Sb. [1], která stanovuje postup při znehodnocování a ničení zbraní, střeliva a výrobě jejich řezů (dále jen „vyhláška“) ve znění Vyhlášky č. 362/2004 Sb. [3]. K opravám, úpravám, znehodnocování nebo ničení zbraní a střeliva je dle zákona o zbraních nutné udělení zbrojní licence skupiny B nebo E. Tuto licenci podmiňuje příslušná koncesní listina ve smyslu Zákona č. 455/1991 Sb. [4], o živnostenském podnikání (dále jen „živnostenský zákon“), v platném znění. K 3. říjnu. 2011 bylo v České republice vydáno ČÚZZS (Český úřad pro zkoušení zbraní a střeliva) 169 registračních čísel a znehodnocovacích značek pro zbraně a střelivo.

1.2 Zásady znehodnocování zbraní

V problematice znehodnocování zbraní můžeme pozorovat často protichůdné zájmy (požadavky) jednotlivých zainteresovaných subjektů. Zde uvedu některé z nich:

- požadavek „znehodnocovatele“ zbraně na rychlost a finanční nenáročnost takovéto operace tak, aby zároveň splnil všechny zákonné požadavky. V rámci úkonů stanovených zákonem však znehodnocovatel upřednostňuje vždy ekonomické hledisko, bez ohledu na to, jak složité bude uvést zbraň zpět do funkčního stavu.

- požadavek sběratelů zbraní na minimalizování designových změn znehodnocených zbraní a tím zachování atraktivity zbraně pro sběratelské účely.

- požadavek legislativní, hájící zájmy občanů, zejména pak na kvalitu a nevratné změny na znehodnocených zbraních, které znemožní obnovit jejich funkčnost. Dalším zájmem státu by měla být jednoduchá rozpoznatelnost znehodnocené zbraně a to i laickou veřejností ve stresových situacích, aby taková zbraň nemohla být zneužita například k vyhrožování a zastrasování. V současné době však změnu na vnějším vzhledu zbraně, mimo značení kontrolní znehodnocovací značkou, legislativa neřeší.

Přijatelným výsledkem by měl být kvalitní kompromis těchto požadavků. Jednou z priorit, kterou ukládá zákon při znehodnocování zbraně je nepohyblivé spojení jednotlivých dílů zbraně. Toto bývá v současnosti řešeno především svařováním. Vzhledem k velmi kvalitním materiálům používaných při výrobě zbraní a mnohdy jejich

částečné nebo úplné nesvařitelnosti za použití běžných svářecích technologií jsou svary pouze lokální a mnohdy ve velmi špatné kvalitě. Takové svary pak není složité v podmínkách průměrně vybavené dílny odstranit. Tento fakt usnadňuje případný pokus o znovuvvedení zbraně do funkčního stavu.

Další prioritou zákona je nemožnost vložit do zbraně nebo zásobníku náboj a poté jej vystřelit. Toho je dosaženo zejména zaslepením nábojové komory nebo jejím odstraněním a zaslepením hlavně vložením a zavařením vhodného kolíku. I takto zaslepená hlaveň lze relativně snadno zprůchodnit například odvrtáním kolíku. Další možností „zprovoznění“ hlavně je její výměna za hlaveň jinou, popřípadě nahrazení hlavně hlazenou trubicí. Vložení náboje do zásobníku brání jeho pevné svaření se zbraní. Existuje však možnost po rozebrání dna zásobníku jej naplnit zespoda. Toto je však úkon technicky velmi složitý a většinou nelze využít celé kapacity zásobníku.

Nemožnost vystřelení náboje se obecně provádí kombinací zásahu do hlavně, bicího a spoušťového mechanismu.

1.3 Postup při znehodnocování zbraní

Dle §1 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění

(1) Při znehodnocování zbraně

a) se musí zajistit, aby části zbraně a mechanismy umožňující střelbu nebylo možno od sebe oddělit a aby nebyl umožněn jejich vzájemný pohyb; u zbraní se sklopnými hlavními se připouští možnost oddělit tyto hlavní,

b) se provádí zaslepení hlavně v nábojové komoře vložením ocelového kolíku o délce a průměru nábojové komory; ocelový kolík je po obvodu pevně spojen s hlavní svarem; vodící část vývrtu hlavně musí být opatřena nejméně třemi otvory o průměru vývrtu hlavně vyvrtanými kolmo na osu hlavně a procházejícími pouze jednou z jejich stěn; při průměru vývrtu hlavně nad 11 mm se vrtají otvory o průměru 11 mm a

c) úderník a zápalník se odstraní nebo úderník s pevným zápalníkem se zkrátí minimálně o zápalník.

(2) Při znehodnocování zbraně musí být dále

- a) u zbraně opatřené závěrem ubroušeno čelo závěru pod úhlem 45° , a není-li to možné, zápalníkový otvor zaslepen svarem,
 - b) u revolveru stěny mezi nábojovými komorami revolverového válce odfrézovány, alespoň do poloviny jeho délky, a
 - c) u zbraně opatřené zásobníkem zásobník zajištěn trvale proti vyjmutí ze znehodnocené zbraně nebo zásobníková šachta trvale uzpůsobena proti vložení zásobníku.
- (3) Znehodnocování hlavní části zbraně a zakázaného doplňku zbraně se provádí řezem (§ 3) nebo ničením (§ 8).

1.4 Postup při výrobě řezu zbraní

Dle § 3 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění

(1) Výroba řezu zbraně nebo hlavní části zbraně se provádí tak, že u všech zbraní

- a) hlaveň, vložená hlaveň nebo vložená nábojová komora musí být odfrézovány tak, že odfrézování okrývá 2/3 nábojnice a střelu, dále se u hlavně vložené z hlavně odfrézuje vodící část vývrtu v délce 15 mm, přičemž šířka odfrézované drážky je rovna průměru vývrtu zvětšenému nejméně o 3 mm,
- b) hrot úderníku musí být zkrácen nejméně o 4 mm, není-li to proveditelné, úderník se vyjme a zápalníkový otvor se zaslepí svarem,
- c) rám zbraně nebo lůžko zbraně musí být odfrézováno minimálně na třech místech tak, aby byl viditelný napínací, spoušťový, bicí a vratný mechanismus,
- d) při pokusu o výstřel nesmí střela opustit hlaveň a
- e) lze vzájemně pohybovat hlavními částmi a mechanismy zbraně a rozebírat je.

(2) U zbraně se závěrem musí být navíc

- a) závěr odfrézován v délce a v šířce rovné odfrézování hlavně a
- b) pouzdro závěru odfrézováno v délce rovné odfrézování hlavně zvětšené minimálně o 15 mm a v šířce rovné odfrézování hlavně zvětšené o 10 mm.

(3) U zbraně se zásobníkem musí být odfrézování zásobníku provedeno na zadní

a boční straně zásobníku.

(4) U revolveru musí být dále

a) polovina nábojových komor revolverového válce zaslepena vložením ocelového kolíku o délce a průměru nábojové komory pevně spojeného s válcem svarem a druhá polovina nábojových komor odfrézována tak, že odfrézování odkryje 2/3 každé takto upravované nábojové komory až k ústí válce, přičemž šířka drážky je rovna průměru nábojové komory zvětšené o 2 mm. Při lichém počtu nábojových komor se zaslepují tři nábojové komory revolverového válce, zbylé nábojové komory se odfrézují stejným způsobem a

b) hlaveň revolveru odfrézována na pravé straně tak, že odfrézovaná drážka má šířku rovnou průměru vývrtu zvětšenou o 2 mm, délku minimálně 50 mm a její začátek je umístěn 10 mm od zadní části hlavně.

(5) U zakázaného doplňku zbraně se odfrézuje nejméně 50 % jeho objemu řezem vedeným ve směru podélné osy funkční části doplňku.

(6) Při výrobě řezu samostatné hlavní části zbraně se postupuje obdobně podle odstavců 1- 4.

1.5 Postup při ničení zbraní, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně a střeliva

Dle § 8 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění

(1) Po převzetí zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně se provede demontáž součástí umožňující pohyb hlavních částí zbraně a svaření hlavních částí zbraně k sobě. U střeliva se provede deaktivace.

(2) Podle typu zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně se zvolí alespoň jeden z těchto postupů ničení, a to

a) rozřezáním svařence kolmo na osu hlavně řezu vzdálenými od sebe maximálně 50 mm,

b) deformací, přičemž šířka, výška nebo délka musí být zmenšena nejméně o 30 %,

c) rozbitím těžkou ocelovou demoliční koulí, aby zbraň, hlavní části zbraně, nebo zakázaný doplněk byly zdeformovány tak, že prasknou alespoň na třech místech,

d) přejetím těžkým pásovým vozidlem s hmotností nad 40 tun, přičemž se výška zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně musí snížit nejméně o 50 %, nebo

e) výbuchem pomocí nálože, která se umístí tak, aby pokrývala všechny hlavní části zbraně, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně a aby výbuchem vznikly nejméně tři střepiny.

(3) Po provedení postupů ničení uvedených v odstavci 2 se následně použije postup ničení roztavením v tavící peci na zpracování kovového nebo jiného odpadu.

1.6 Výběr technologií při znehodnocování zbraní

Kriminalistická praxe ukazuje, že „nevratné úpravy“ provedené na zbraních v souladu s Vyhláškou č. 371/2002 Sb. [1], kterou se stanoví postup při znehodnocování a ničení zbraní, střeliva, nepovolených doplňků a výrobě jejich řezů, nejsou vážnou překážkou pro standardně vybavenou dílnu a kvalifikovanou obsluhu, aby znehodnocená zbraň nemohla být opět uvedena do funkčního a střelby schopného stavu. Z tohoto je zřejmé, že je třeba více využívat moderních technologií a nástrojů z kvalitních materiálů tak, aby při provádění prací bylo dosaženo co možná nejlepšího výsledku.

Je technicky velmi obtížné nalézt takovou úpravu zbraně, kterou nebude možné se 100 % jistotou odstranit. Kompromisem mezi faktory ovlivňujícími úpravu zbraně by mělo být takové řešení, které rozsahem a technickou náročností při jeho odstraňování odradí většinu pokusů o opravu znehodnocené zbraně.

Technologické faktory ovlivňující znehodnocení zbraně:

- dostupnost
- jednoduchost
- využitelnost
- cena prací
- cena spotřebního materiálu
- požadavek na odborné a řemeslné znalosti obsluhy

- požadavek na ekologické pracovní prostředí

Jak už bylo dříve zmíněno je z legislativního hlediska jedno z kritérií znehodnocování zbraní svaření vnitřních pohyblivých dílů zbraně v jeden celek tak, aby nebyl umožněn jejich vzájemný pohyb. Omezujícím faktorem pro svařování takovýchto dílů je charakter použitých materiálů při výrobě zbraně. Tyto velmi kvalitní materiály jsou za běžných podmínek hůře obrobitelné a svařitelné. Moderní svařovací technologie (např. svařování laserem určeného primárně pro opravy vstřikovacích forem) nabízejí možnost velmi kvalitních svarů i těchto materiálů. Vzhledem k ceně prací při svařování laserem však tato technologie nesplňuje výše uvedené faktory. Stejně je tomu i v případě vedení velmi přesných řezů, jako je například řezání laserovým paprskem, které umožňuje řezání ocelí s vysokou přesností. Technologii řezání laserovým paprskem navíc prodražuje fakt, že na každý typ zbraně musí být vyvinut speciální přípravek pro její uchycení a naprogramován software. Z těchto důvodů jsou stále používány konvenční způsoby jako obrábění, řezání, svařování, lepení apod. Díky novým nástrojům a materiálům lze zvýšit kvalitu a efektivitu znehodnocování zbraní i těmito běžnými způsoby.

1.6.1 Frézování

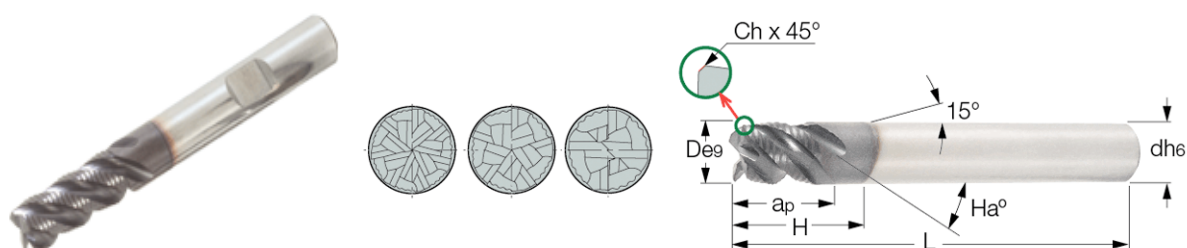
Frézování je důležitou technologií při znehodnocování zbraní. Vycházíme-li z toho, že části zbraní, jako je například pouzdro, závěr apod. jsou do značné míry vyrobeny právě touto technologií je vhodné použít stejnou technologii pro jejich znehodnocení. Pro dosažení co možná nejlepšího výsledku frézování je zapotřebí co nejlépe využít obráběcí soustavu stroj – nástroj – obrobek – přípravek jako jeden celek.

Pro znehodnocování všech běžných typů zbraní vyskytujících se na trhu by měl strojový park umožňovat podélný posuv ± 500 mm, příčný posuv ± 100 mm, a regulaci otáček do $1000 \text{ ot. min}^{-1}$. Vzhledem ke kvalitě používaných materiálů při výrobě zbraní se jeví klasické nástroje z rychlořezné oceli jako nevhodné. Za vhodnější typy nástrojů jsou považovány ty, jejichž břit je tvořen destičkou ze slinutého karbidu (výměnnou nebo integrovanou). Pro práci s těmito nástroji je zapotřebí minimálně 750 ot. min^{-1} při intenzivním chlazení obrobku řeznou kapalinou. Jako přípravek pro uchycení zbraně do stroje se používá otočný sklopný svěrák, který v kombinaci z výše popsaným požadovaným posuvem stroje umožňuje přístup ke všem částem znehodnocované zbraně. Frézování se jeví jako nejvhodnější způsob znehodnocování zbraní, který je však čím dál

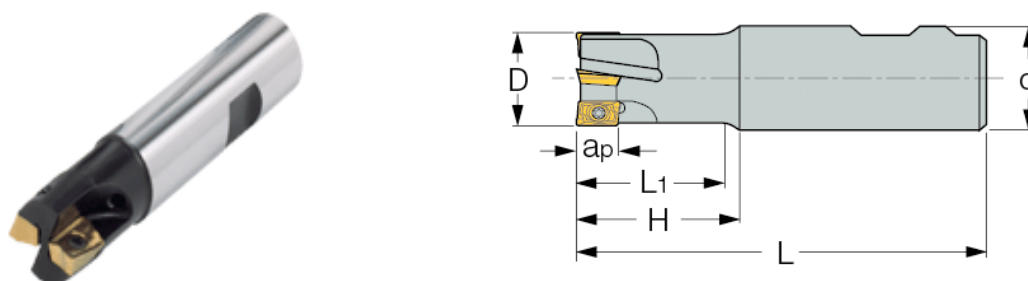
častěji nahrazován levnějším (méně přesným) řezáním úhlovou bruskou.

Výhodou frézování je možnost velkého a přesného odběru materiálu a možnost efektivního využití při znehodnocování velkého množství shodných zbraní.

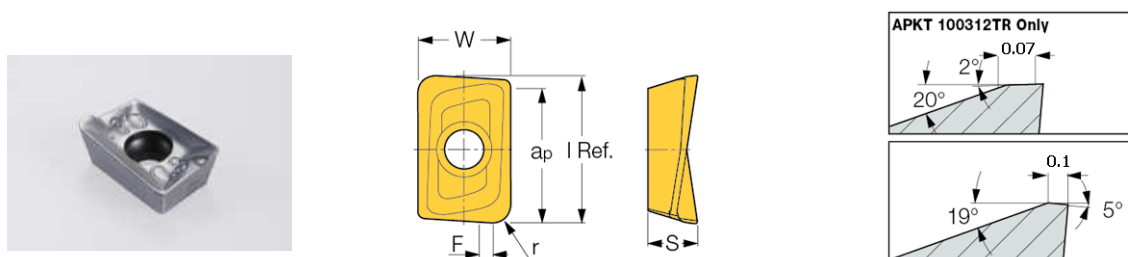
Nevýhodou je pak velká pořizovací cena obráběcího stroje, ale také nástrojů, které se přes svoje vysoké kvalitativní vlastnosti relativně rychle opotřebí. Dále je pro frézování zapotřebí kvalifikované obsluhy a časové náročnosti, která taktéž zvyšuje cenu prací v porovnání s jinými technologiemi např. řezání úhlovou bruskou.



Obrázek 1.1 Celokarbidová stopková fréza; D = 10 mm [5]



Obrázek 1.2 Stopková fréza s VBD; D = 10 mm [5]



Obrázek 1.3 Detail VBD označení APKT [5]



Obrázek 1.4 Frézování pouzdra zbraně; fréza z rychlořezné oceli [6]

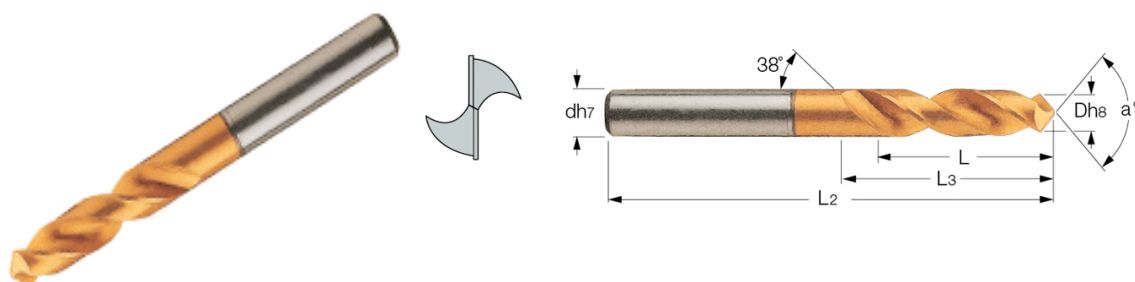
1.6.2 Vrtání

Vrtání je principiálně podobná technologie jako frézování. U některých zbraní se vrtání používá např. pro rozšíření otvoru pro čepy a uložení hlavní. Vrtání se běžně provádí pomocí vrtáku typu HSS (vrták z rychlořezné oceli) který je pružnější a nevyžaduje tedy dokonalé uchycení zbraně ve svěráku. Vzhledem k použitému materiálu vrtané zbraně se jako vhodnější jeví použití vrtáku celokarbidového a to i přes to, že má výrazně vyšší pořizovací hodnotu. Použití tohoto vrtáku však vyžaduje perfektní uchycení zbraně, kde vrták musí být přesně v ose rozšiřovaného otvoru, jinak hrozí i při minimálním vychýlení jeho prasknutí. Ideálním, ne však levným řešením, je použití vrtáku ocelového s vyměnitelnou karbidovou hlavičkou. Tento poskytuje výhody vrtáku typu HSS (pružnost) a vrtáku celokarbidového (kvalita a rychlost řezu).

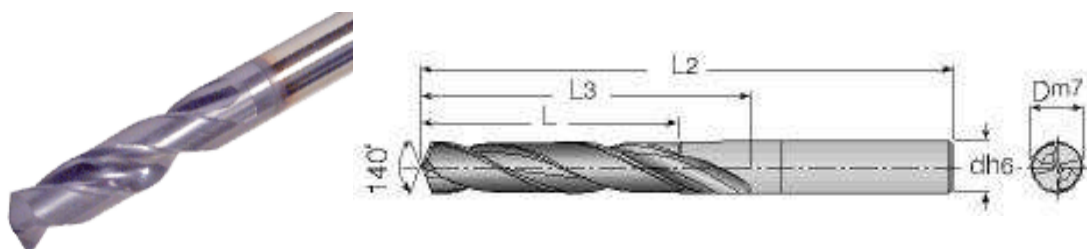
Za vhodný strojový park se pak považuje běžná sloupová vrtačka s rozsahem otáček do 3000 ot. min⁻¹. Jako vhodný přípravek pro uchycení zbraně do stroje je sklopný otočný strojní svěrák.

Výhodou je cenově dostupnější pořízení stroje, nižší náročnost na kvalifikaci obsluhy a poměrně snadné použití u téměř všech typů znehodnocovaných zbraní.

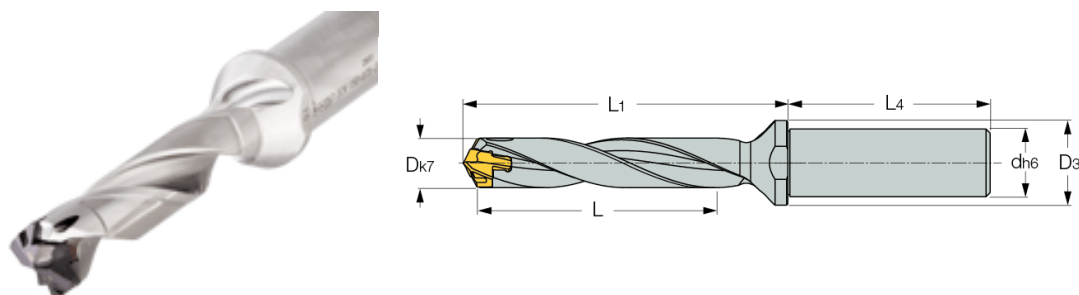
Nevýhodou je omezený počet operací prováděných na znehodnocované zbrani touto metodou.



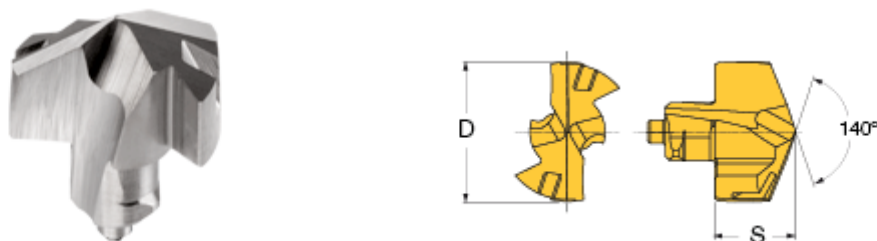
Obrázek 1.5 HSS vrták (rychlořezná ocel); $D = 10\text{ mm}$ [5]



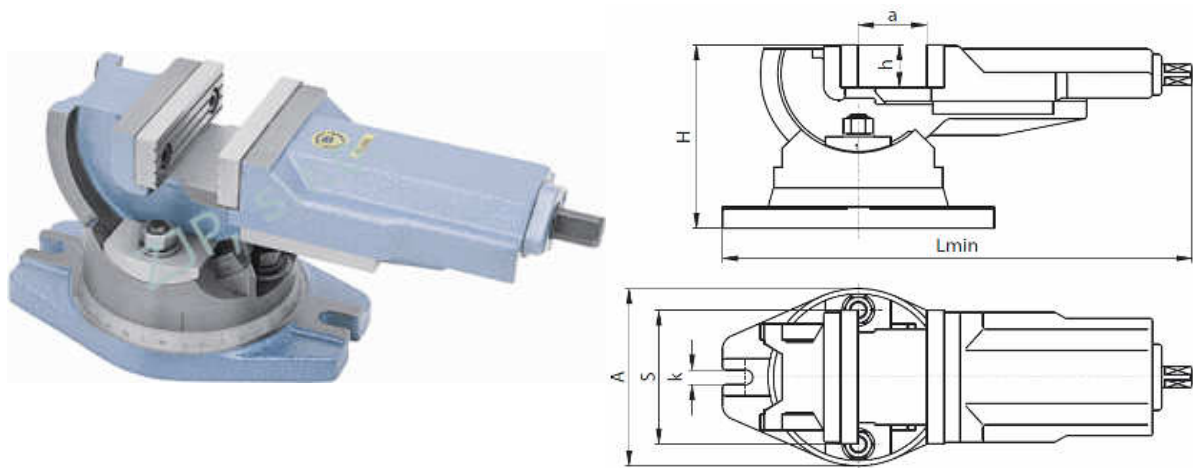
Obrázek 1.6 Celokarbidový vrták; $D = 10\text{ mm}$ [5]



Obrázek 1.7 Vrták s vyměnitelnou karbidovou hlavičkou [5]



Obrázek 1.8 Vyměnitelná karbidová hlavička [5]



Obrázek 1.9 Sklopný otočný strojní svěrák [5]

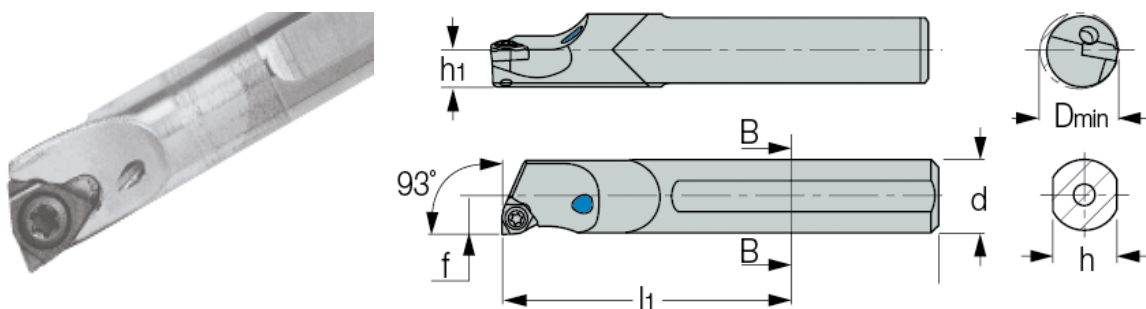
1.6.3 Soustružení

Soustružení je málo frekventovaná technologie, používaná převážně pro přesné a kvalitní odebrání co možná největší části vývrtu hlavně. Vzhledem k tomu, že hlaveň jako taková lze relativně snadno nahradit, není její znehodnocení z hlediska možnosti uvedení zbraně do funkčního stavu prioritním prvkem. Proto se soustružení hlavní v praxi používá spíše sporadicky, zejména přihlédneme-li k efektivitě a cenové náročnosti takovéto úpravy.

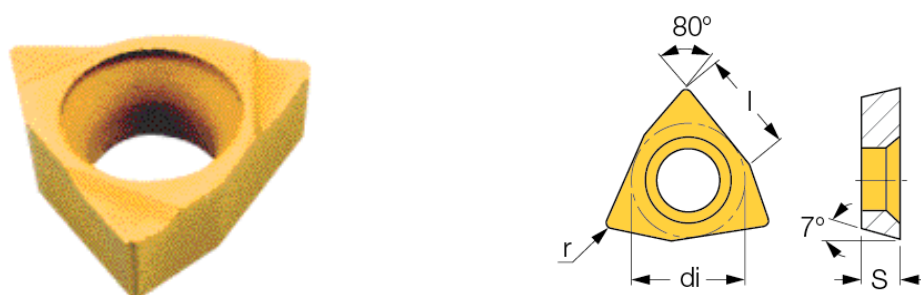
Točná délka soustruhu by měla být minimálně 1000 mm, možnost regulace otáček do 2000 ot. min^{-1} , průchod vřetene minimálně 40 mm a točný průměr minimálně 200 mm. Jako nástroj se dá použít nůž z rychlořezné oceli. Vhodnější se však jeví nůž s výměnnými destičkami ze slinutého karbidu.

Výhodou je možnost velkého a přesného odběru materiálu a možnost efektivního využití při znehodnocování velkého množství zbraní. Odpadá zde také výroba přípravků a zajišťování svěráků, protože se hlaveň upíná přímo do stroje.

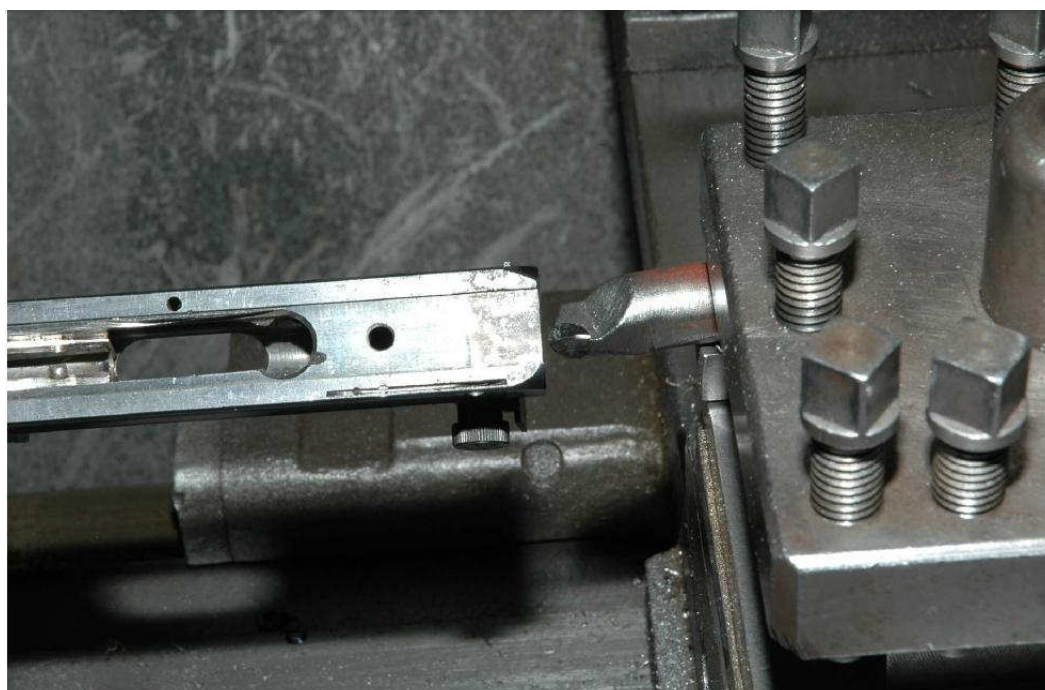
Nevýhodou soustružení je pořizovací cena stroje, nutnost kvalifikované obsluhy a vyšší časová náročnost v porovnání například s vrtáním.



Obrázek 1.10 Vnitřní soustružnický nůž s VBD [5]



Obrázek 1.11 Vyměnitelná karbidová destička [5]



Obrázek 1.12 Soustružení hlavně; nástroj z rychlořezné oceli [6]

1.6.4 Řezání a broušení úhlovou bruskou

Pro tvorbu přímých řezů se v praxi čím dál více používá technologie řezání a broušení úhlovou bruskou. Tento způsob se jeví jako výborný kompromis požadavků na výběr technologií pro znehodnocování zbraní. Úkony prováděné úhlovou bruskou se využívají zejména k znehodnocování hlavní, kde klínovité asymetrické probroušení hlavně se z hlediska znovu uvedení hlavně do funkčního stavu jeví jako vhodnější než klasické symetrické odstranění materiálu profrézováním. Dále se broušení úhlovou bruskou používá např. k obroušení vodících drážek jak v závěru, tak i v těle pistole.

K používání této technologie je zapotřebí otočného křížového svěráku, který umožňuje vést rovné řezy a má posuv ve čtyřech směrech. Dále je vhodné tento svěrák doplnit přípravkem k uchycení úhlové brusky. Práce s přípravkem umožňuje odstranit více materiálu při jedné operaci, dále se snižuje riziko proříznutí obrobku na viditelné straně a klesá riziko úrazu ve srovnání s vedením úhlové brusky pouze rukou. Také výsledný vzhled řezu je čistější. Soustavě bruska – otočný křížový svěrák – přípravek pro uchycení brusky vyhovuje každá běžně dostupná úhlová bruska vybavená kvalitními řeznými a brusnými kotouči, které zajistí přesné řezy a mají vyšší životnost.

Výhodami technologie řezání a broušení úhlovou bruskou jsou velký odběr materiálu a s ní spojená rychlost prací, nízká pořizovací cena a snadná dostupnost obráběcí soustavy a v neposlední řadě nenáročnost na kvalifikaci obsluhy.

Nevýhodou je v případě znehodnocování velkého množství zbraní nižší efektivita práce v porovnání s frézováním a soustružením. Také je zapotřebí vyrobit přípravek na uchycení úhlové brusky k otočnému křížovému svěráku, který je nutné díky rozmanitému výběru brusek a svěráků na trhu zhotovit svépomocí.



Obrázek 1.13 Brusný kotouč (vlevo), řezný kotouč (vpravo) [6]



Obrázek 1.14 Přípravek pro uchycení úhlové brusky [6]

1.6.5 Řezání strojní pásovou nebo ruční pilou

Řezání strojní pásovou nebo ruční pilou může být v určitých případech použito jako plnohodnotný ekvivalent k technologii řezání úhlovou bruskou. Tento způsob řezání se využívá výhradně k tvorbě přímých řezů. Na rozdíl od řezání úhlovou bruskou lze pomocí pil na železo rozříznout obrobek na části, není zde tedy možné proříznutí pouze jedné stěny obrobku. Tím je omezeno použití této technologie jen na omezené množství operací, např. k odříznutí části zásobníku obsahující jeho vyústění.

Požadavkům na strojní park vyhovuje jakákoli běžná strojní pásová pila na železo, popřípadě ruční pila.

Výhodou je dostupnost strojního zařízení v každé běžně vybavené dílně. Vzhledem k možnosti výhradně přímých řezů zde nejsou zvýšené požadavky k upnutí obrobku. Proto je možno použít jakýkoli běžný svěrák. Další výhodou je nenáročnost na kvalifikaci obsluhy.

Nevýhodou je použití této technologie k omezenému počtu operací na znehodnocované zbraně.



Obrázek 1.15 Strojní pásová pila [17]

1.6.6 Broušení kotoučovou bruskou

Broušení kotoučovou bruskou se používá téměř u všech typů znehodnocovaných zbraní jako efektivní technologie pro odstranění záchyťů, ozubů, uzamykacích ozubů apod.

Požadavek na obráběcí soustavu splňuje každá běžně dostupná kotoučová bruska.

Výhody broušení kotoučovou bruskou jsou nízká pořizovací cena, vysoká produktivita práce a nenáročnost na obsluhu.

Nevýhodou této technologie je fakt, že obrobek je držen v ruce, což neumožňuje dokonalou profesionální práci. Každý takto opracovaný kus je díky ruční práci originálem.



Obrázek 1.16 Kotoučová bruska [17]

1.6.7 Svařování

Svařování je nejběžněji používaná technologie pro znehodnocování zbraní, která však k povaze materiálů z kterého jsou zbraně vyrobeny nemusí být za všech podmínek tou optimální. Proto se svařování používá především k zavaření zaslepovacího kolíku o rozměrech vývrtu hlavně (nábojové komory) v hlavni (nábojové komoře). Dále se používá pro spojení již dříve znehodnocených dílů a pohyblivých součástí. Dá se však také nahradit lepením. Sporadicky používanou technologií je řezání elektrodou, které může být využito například pro odstraňování uzamykacích ozubů. Pro tyto práce se však častěji využívá řezání a broušení úhlovou bruskou, protože při nich nedochází k rozsáhlému tepelnému ovlivnění materiálu a tím vzniku viditelných stop na povrchu zbraně.

V nepřehledném množství svářecích zařízení zde uvedu dva příklady, které vyhovují výše zmíněným faktorům pro výběr technologií.

- drát OK AUTROD 16.95, $\varnothing = 1 \text{ mm}$, $I = 80 - 240 \text{ A}$, ochranný plyn M 12 (směs $\text{Ar} + \text{CO}_2$)

- elektroda OK 68.82, $\varnothing = 2 \text{ mm}$, $I = 40 - 60 \text{ A}$,

Kvalita svarů je ovlivněna nejen povahou svařovaných materiálů, ale také lidským faktorem, zejména zkušenostmi pracovníka provádějícího svařování. V případě potřeby je možno ověřit kvalitu svarů v defektoskopické laboratoři.

Výhodou popsané technologie jsou dostupnost v rámci vybavení běžných dílen a vysoká efektivita práce.

Nevýhodou je zajištění kvalifikované obsluhy s dostatkem praktických zkušeností.



Obrázek 1.17 Zavařený kolík v hlavni brokovnice [vlastní]



Obrázek 1.18 Ukázka řezání elektrodou OK 21.03 [6]



Obrázek 1.19 Poškození okolního materiálu při řezání elektrodou OK 21.03 [6]

1.6.8 Lepení

Lepení je moderní a velmi vhodná technologie pro znehodnocování zbraní. Vzhledem k obtížné svařitelnosti či dokonce nesvařitelnosti jednotlivých dílů zbraně se lepení jeví jako vhodnější alternativou k technologii svařování. Používá se pro spojování již

znehodnocených dílů. Zejména součástek bicího a spoušťového ústrojí, dna zásobníku, zásobníku a veškerých šroubových spojů.

Vhodná jsou lepidla pro lepení kovů a namáhaných spojů na bázi epoxy, která odolávají teplotám do 150 °C, při pevnosti ve smyku 13 N. mm⁻² (24 hodin, + 23 °C, ocel/ocel).

Výhodou lepení jsou dostupnost, nízká cena, vysoká efektivita a nenáročnost na obsluhu a vybavení. Další výhodou je provádění prací za studena, kdy ve srovnání se svařováním nedochází vlivem vysoké teploty ke změnám na vnějším povrchu zbraně a tím k znehodnocení jejího vzhledu.

Nevýhodou lepení je požadavek na preciznost při provádění prací, kdy lepené díly musí být dokonale čisté, suché a odmaštěné. Další nevýhodou je možnost odstranění lepidla ohřevem na vysokou teplotu a poměrně dlouhá doba pro vytvrzení spoje.



Obrázek 1.20 Epoxidová lepidla na kov [6]

2 PŘEHLED ZÁKONNÝCH USTANOVENÍ V OBLASTI ZNEHODNOCOVÁNÍ ZBRANÍ

2.1 Historický vývoj právních norem v oblasti zbraní a střeliva

První moderní právní normou, která upravovala držení a nošení zbraní civilními osobami, byl císařský patent č. 223 ze dne 24. října 1852. Týkal se ustanovení o výrobě zbraně a munice, o obchodu s nimi a jejich držení a nošení. Byl nazýván zbrojním patentem. Tato norma byla nahrazena až Zákonem č. 162/1949 Sb. [7]. Tento zákon striktně stanovil omezený okruh osob oprávněných nabývat a držet zbraně a současně stanovil důvody pro jejich získání. Další právní normou byl Zákon č. 147/1983 Sb. [8], o zbraních a střelivu, který však nepřinesl žádné podstatnější změny oproti předcházející právní úpravě. Tento zákon byl novelizován Zákonem č. 49/1990 Sb. [9], který již koncipoval první porevoluční změny v přístupu ke zbraním.

V polovině 90. let byl nahrazen zcela novým Zákonem č. 288/1995 Sb. [10], o střelných zbraních a střelivu, který nabyl účinnosti 1. března 1995 a platil téměř 7 let. Tento velmi liberální zákon svou koncepcí umožnil přístup ke zbraním velké skupině občanům. Koncem 90. let začaly sílit snahy o regulaci přístupu ke zbraním a větší kontrolu držitelů zbrojního průkazu a vlastníků zbraní.

V roce 2002 byl proto schválen současný Zákon č. 119/2002 Sb. [3], o střelných zbraních a střelivu, ve znění pozdějších právních předpisů. Tento zákon nabyl účinnost dne 1. ledna 2003. Ještě před vstupem České republiky do Evropské unie byl koncipován pro přizpůsobení zbrojního práva ČR právní legislativě EU. Do zákona o zbraních byly proto implementovány Směrnice Rady ES č. 91/477/EHS [11] o kontrole nabývání a držení zbraní ze dne 18. června 1991, kterou se doplňují články 82 a 91 Prováděcí úmluvy k Schengenské dohodě z roku 1990 a dále Směrnice Rady ES č. 93/15/EHS [12] o harmonizaci předpisů týkajících se uvádění na trh a dozoru nad výbušninami pro civilní použití ze dne 5. dubna 1993. [19]

2.2 Současný právní stav v oblasti znehodnocování zbraní, analýza a návrh na zlepšení

2.2.1 Současný právní stav v ČR dle Zákona č. 119/2002 Sb. [3]

Zásady znehodnocování zbraní a střeliva řeší § 63 Zákona o zbraních č. 119/2002 Sb. [3] (dále jen „zákon o zbraních“) a jeho pozdější novela uvedená v Zákoně č. 484/2008 Sb. [16], která nabyla účinnosti dne 1. února 2009. Vzhledem k tomu, že jak původní zákon, tak jeho novela jsou dosti rozsáhlé, zaměřím se zde převážně na body související se znehodnocováním zbraní.

Rozdělení zbraní a střeliva dle Zákona č. 119/2002Sb. [3]

§ 3 (1) Zbraně a střelivo se pro účely tohoto zákona rozdělují na

- *zbraně kategorie A* – zakázané zbraně, zakázané střelivo nebo zakázané doplňky zbraní (nově dle stávající novely taktéž odpalovací zařízení),
- *zbraně kategorie B* – zbraně podléhající povolení (nově dle novely taky signální zbraně od ráže 16 mm),
- *zbraně kategorie C* – zbraně podléhající ohlášení (nově dle novely taktéž opakovací perkusní zbraně),
- *zbraně kategorie D* – ostatní zbraně.

Jak již bylo zmíněno v úvodu práce, nejeví se stávající rozdělení zbraní do kategorií jako dostatečné z hlediska sjednocení technologických postupů pro účely znehodnocování zbraní. Důvodem vytvoření nových kategorií je rozmanitost konstrukčních řešení zbraní na trhu. Tyto skupiny by umožnily definování přesného technologického postupu závazného pro danou kategorii. Vzhledem k tomu, že práce je zaměřena na znehodnocování ručních palných zbraní by bylo vhodné rozdělit zbraně na kategorie tak, aby bylo blízké například rozdělení navrženému dle C. I. P. (Commission Internationale Permanente) pro zkoušení ručních palných zbraní.

Kategorie	Česky	Français	English
1	Pistole (kromě automatických)	Pistolets (sauf automatiques)	Pistols (excepted automatic)
2	Revolvery	Revolvers	Revolvers
3	Jednoranné dlouhé palné zbraně (nesklonné hlavně)	Armes à feu longues à un coup (non basculantes)	Single-shot long firearms (not breakdown)
4	Dlouhé palné zbraně se sklopnými hlavními (vývrtem hladké, drážkované, kombinované)	Armes à feu longues basculantes (lisses, rayées, mixtes)	Breakdown long firearms (smoothbore, rifled, combination)
5	Opakovací dlouhé palné zbraně (vývrt hladký, drážkovaný)	Armes à feu longues à répétition (lisses, rayées)	Repeating long firearms (smoothbore, rifled)
6	Samonabíjecí dlouhé palné zbraně (vývrt hladký, drážkovaný)	Armes à feu longues semi-automatiques (lisses, rayées)	Semi-automatic long firearms (smoothbore, rifled)
7	Samočinné palné zbraně: útočná puška, samopal, kulomet	Armes à feu automatiques: fusils d'assaut, pistolets mitrailleurs, mitrailleuses	Automatic firearms: assault rifles, (sub) machine-guns
8	Předovky	Armes à feu chargées par la bouche	Muzzle loading firearms

Tab. 1 Příklad rozdělení RPZ z pohledu C.I.P. [6]

Příklady možností rozdělení zbraní (a jejich zástupců) vhodného ke sjednocení technologických postupů při jejich znehodnocování [6]. Práce je sice zaměřena na LSOZ, ale pouze částečná kategorizace by postrádala smysl, a proto zde uvádím návrhy na rozdělení včetně zbraní vojenských.

1) Jednoranné krátké zbraně – pistole

- pistole DurLov, Pavlíček,

2) Vícenabíjecí samonabíjecí krátké zbraně – pistole s dynamickým závěrem nebo s uzamčeným závěrem na principu krátkého zákluzu hlavně

- pistole CZ 92, CZ 83, Glock 17, Berreta 92, ...

3) Opakovací krátké zbraně – revolver s otevřeným, uzavřeným nebo děleným rámem (sklopná hlaveň)

- Revolver Alfa, Colt, S&W, Taurus,
- 4) Samočinné zbraně – samopaly s uzamčeným a dynamickým závěrem**
 - samopal vz. 61, HK MP5, ...
- 5) Vojenské útočné pušky (funkce založena na odběru PP)**
 - útočná puška AK 47, M 16, samopal vz. 58
- 6) Opakovací nebo samonabíjecí dlouhé kulové zbraně**
 - kulovnice (opakovací, samonabíjecí, středový zápal)
 - malorážka (opakovací, samonabíjecí, okrajový zápal)
 - brokovnice
- 7) Lovecké zbraně s lůžkovým závěrem**
 - brokovnice (jedno nebo dvojranná)
 - kulové zbraně
 - kombinované zbraně („kulobrok“ – různé varianty)
- 8) Vojenské kulomety**
 - lehký kulomet vz. 26, UK 59, princip Gatling
- 9) Raketové ruční zbraně**
 - RPG–7, P-27
 - ruční protiletadlové komplety S2, Stinger, Redeye
- 10) Dělostřelecké zbraně**
 - malorážové automatické kanony 30 Pldvk, ZPL–20, Gatling
 - minomety (nabíjené ústím a závěrem)
 - velkorážové dělostřelecké zbraně (klínový závěr, šroubový závěr)
 - raketomety (130 mm, 122 mm GRAD)
- 11) Imitační prostředky – speciální zbraně pro využití imitačních prostředků**
 - AG – 64, OZ 95 mm vz. 66, ...

§ 63 Zákona č. 119/2002 Sb. [3] v platném znění: Znehodnocování a ničení zbraní a střeliva a výroba řezů zbraní a střeliva

(1) Znehodnotit nebo zničit zbraň kategorie A, B nebo C nebo vyrobit jejich řez lze jen na základě povolení příslušného útvaru policie, nejde-li o zhotovení řezu zbraně přímo výrobcem zbraně. Jde-li o zbraň, která je kulturní památkou, musí být též udělen souhlas příslušného orgánu státní památkové péče s jejím znehodnocením nebo zničením nebo s výrobou jejího řezu.

(2) Vlastník zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně uvedených v odstavci 1 je povinen je před jejich znehodnocením nebo zničením nebo výrobou jejich řezu předložit příslušnému útvaru policie ke kriminalistické expertize s písemnou žádostí podanou na předepsaném tiskopise (viz příloha A), jehož vzor stanoví prováděcí právní předpis; žádost musí obsahovat

- a) osobní údaje nebo údaje identifikující právnickou osobu,
- b) důvod znehodnocení nebo zničení zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně nebo výroby jejího řezu a
- c) údaje o zbraní nebo údaje identifikující hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně.

(3) K žádosti podle odstavce 2 je žadatel povinen přiložit

- a) zbraň, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně; pokud rozměry neumožňují jejich přiložení, sdělí místo jejich uložení,
- b) průkaz zbraně, jde-li o registrovanou zbraň nebo hlavní část zbraně, a
- c) písemný souhlas příslušného orgánu státní památkové péče, jde-li o zbraň, která je kulturní památkou,

o jejichž převzetí vydá příslušný útvar policie potvrzení.

(4) Příslušný útvar policie žádost podle odstavce 2 zamítne, pokud kriminalistickou expertizou bylo zjištěno důvodné podezření, že s touto zbraní byl spáchán trestný čin nebo přestupek.

(5) Ustanovení odstavců 1 až 4 se vztahují i na ty případy, kdy dochází při opravě nebo úpravě zbraně k takovým zásahům, které nevratně zničí nebo pro účely balistického zkoumání jinak znehodnotí hlavní část zbraně. Povinnost uložená vlastníku zbraně v odstavci 2 přechází i na osobu, která úpravu nebo opravu provádí.

(6) Žadatel, kterému bylo vydáno povolení podle odstavce 1, je

povinen do 20 pracovních dnů ode dne vydání povolení zbraň kategorie A, B nebo C předat ke znehodnocení nebo zničení nebo výrobě jejího řezu pouze osobě, která je k této činnosti oprávněna. Této osobě předá i střelivo, pokud ho žadatel chce nechat znehodnotit nebo zničit nebo vyrobit jeho řez. O převzetí zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně nebo střeliva je povinna tato osoba vydat žadateli potvrzení. Nepředá-li zbraň kategorie A, B nebo C ke znehodnocení nebo zničení nebo výrobě jejího řezu podle věty první, je povinen povolení vrátit do 20 pracovních dnů od posledního dne, kdy tak měl učinit, příslušnému útvaru policie.

(7) Žadatel, kterému bylo vydáno povolení podle odstavce 1, je povinen příslušnému útvaru policie, který povolení vydal, předložit do 10 pracovních dnů po znehodnocení nebo zničení zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně nebo výrobě jeho řezu potvrzení oprávněné osoby o jejich znehodnocení, zničení nebo výrobě řezu. V případě znehodnocení zbraně, hlavní části zbraně nebo zakázaného doplňku zbraně nebo výroby jejich řezu, předloží současně s potvrzením také zbraň, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně ke kontrole; pokud rozměry neumožňují jejich předložení, sdělí místo jejich uložení.

(8) Držitel znehodnocené zbraně nesmí na veřejnosti nebo na místě veřejnosti přístupném, nosit tuto zbraň viditelně. Při nošení znehodnocené zbraně je povinen mít u sebe potvrzení o jejím znehodnocení.

Ustanovení odstavce 1 umožňuje zabránit nenahraditelným ztrátám znehodnocením, zničením nebo výrobou řezů historických zbraní, které jsou kulturní památkou. Proto musí být ke znehodnocení nebo zničení takovéto zbraně vydán souhlas příslušného orgánu. Zbraň, která je kulturní památkou, je uvedena v ústředním seznamu kulturních památek vedeném podle Zákona č. 20/1987 Sb. [13], a jeho prováděcí Vyhlášky č. 66/1988 Sb. [14].

Ustanovení posledního odstavce lze považovat za nesmyslné, neboť znehodnocenou zbraň už nelze nikdy nosit ve smyslu ustanovení § 2 Zákona č. 119/200 Sb. [3].

Novela zákona všeobecně zpřísňuje podmínky pro znehodnocování zbraní. Vlastník zbraně nebo její hlavní části nebo zakázaného doplňku takové zbraně musí po jejich znehodnocení, nebo poté, co z nich byl vyroben řez, předložit policii ke kontrole samotnou zbraň, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk s potvrzením o jejím znehodnocení. Pokud policie při kontrole zjistí, že je znehodnocení provedeno v rozporu s platnými

právními předpisy hrozí podnikateli, který znehodnocení provedl pokuta až do výše 1 000 000 Kč. Změny obsažené v novele by měly omezit možnosti zpětné rekonstrukce zbraní na zbraně střelby schopné.

2.2.2 Současný právní stav dle Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění

Postup při znehodnocování a ničení zbraně, střeliva a výrobě jejich řezů původně řešila Vyhláška ministerstva hospodářství č. 216/1996 Sb. [15] o způsobu a technickém postupu při znehodnocování zbraní a výrobě řezu zbraní. Tato vyhláška byla zrušena v roce 2002 a byla nahrazena Vyhláškou č. 371/2002 Sb. [1], která byla v roce 2004 novelizována Vyhláškou č. 632/2004 Sb. [2] Tato vyhláška řeší mimo jiné jak individuální postupy při znehodnocování zbraní a výrobě jejich řezů (§ 5), tak označení znehodnocené zbraně kontrolní znehodnocovací značkou (§ 6).

Vyhláška č. 371/2004 Sb. [1]:

§ 5 Nelze-li použít při znehodnocování zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo výrobě jejich řezů postupy uvedené v § 1, 2, 3, nebo 4, předloží se žádost o schválení postupu při znehodnocování zbraně, hlavní části, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo výrobě jejich řezů Českému úřadu pro zkoušení zbraní a střeliva (dále jen „Úřad“), kde se přiloží

- a) návrh postupu obsahující seznam operací, použité zařízení, montážní a demontážní přípravky a materiál,
- b) výkresová dokumentace,
- c) zbraň, hlavní část zbraně, zakázaný doplněk zbraně nebo vzorek střeliva ve stavu před znehodnocením; pokud rozměry nebo hmotnost nedovolují jejich předložení, sdělí se dostupné místo jejich uložení (viz příloha B).

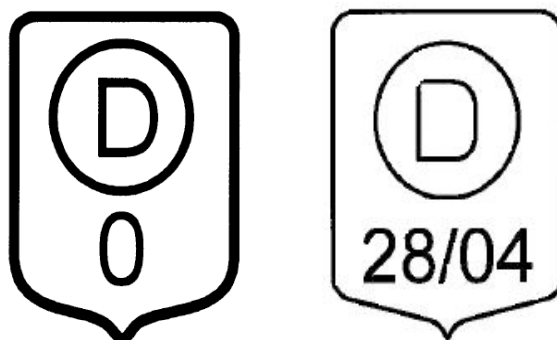
§ 6 Podmínky pro přidělení kontrolní znehodnocovací značky

(1) Držitel zbrojní licence na ničení nebo znehodnocování zbraní nebo střeliva podá žádost o přidělení kontrolní znehodnocovací značky s registračním číslem u Úřadu (viz příloha C). K žádosti přiloží zbrojní licenci nebo její ověřenou kopii.

(2) Držitel zbrojní licence na znehodnocenou zbraň, hlavní část zbraně a zakázaný doplněk zbraně nebo jejich řezů vyrazí kontrolní znehodnocovací značku viditelným a trvalým způsobem, a to alespoň na jedné hlavní části zbraně nebo na zakázaném doplňku zbraně.

(3) Znehodnocené střelivo nebo řez střeliva se označuje viditelně a trvale na nábojnici a střele od ráže 12,7 mm; u ostatních typů střeliva na jejich těle.

(4) Umístění kontrolní znehodnocovací značky na zbrani nebo střelivu se uvádí v potvrzení (§ 7).



Obrázek 2.1 Vzor kontrolní znehodnocovací značky [1] a znehodnocovací značka COPt

U kontrolní znehodnocovací značky je pod písmenem velké D v kroužku uvedeno registrační číslo lomené posledním dvojčíslím roku jeho přidělení držiteli zbrojní licence.

§ 7 Vzor potvrzení

1) Vzor lícové strany potvrzení o znehodnocení nebo zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo vyrobení jejich řezů je uveden na obrázku 2.2.

2) Rubová strana potvrzení bude obsahovat

- a) osobní údaje nebo údaje identifikující držitele zbrojní licence,
- b) číslo jednacích povolení ke znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů a
- c) datum razítka a podpis.

3) Rozměry potvrzení – ID – 2 podle EN ISO/IEC 7501 z roku 1995 (rozměr 99 x 69 mm)

4) Potvrzení se zataví do čiré transparentní termofólie (rozměr 106 x 74 mm).

<p style="text-align: center;">Potvrzení č..../.. znehodnocení – zničení - vyrobení řezu – zbraně - střeliva hlavní části zbraně - zakázaného doplňku zbraně^{*)}</p> <hr/> <p>DRUH ZBRANĚ, STŘELIVA</p> <p>ZNAČKA VÝROBCE</p> <p>VZOR (MODEL)</p> <p>RÁŽE</p> <p>VÝROBNÍ ČÍSLO ZBRANĚ</p> <p><small>*) Nehodící se škrte</small></p>
--

Obrázek 2.2 Vzor lícové strany potvrzení [1]

Vyhláška č. 632/2004 Sb. [2] upravuje rubovou stranu vzoru potvrzení o znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů takto:

V příloze č. 2 bodě 2 písmeno a) zní:

„a) identifikační údaje o držiteli licence

1. jméno a příjmení, datum narození, bydliště, u podnikatelů místo podnikání a identifikační číslo bylo-li přiděleno, je-li fyzickou osobou,
2. název nebo obchodní firmu, sídlo a identifikační číslo, je-li právnickou osobou.“.

V příloze č. 2 bodě 2 se za písmeno b) vkládá nové písmeno c), které zní:

„c) umístění kontrolní znehodnocovací značky na zbrani nebo střelivu, a“. Na konci dosavadního písmene b) se spojka „a“ nahrazuje čárkou a dosavadní písmeno c) se označuje jako písmeno d).

Návrh vzhledu rubové strany

a) Držitel zbrojní licence: ev. č. XXXXXXXXXX Název znehodnocovatele Adresa IČO	
b) Číslo jednací povolení ke znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů: XXXXXXXXXX	
c) Umístění kontrolní znehodnocovací značky na zbraní nebo střelivu RÁM – HLAVENĚ – ZÁVĚR*	
d) Datum, razítko, podpis:	
..... Místo znehodnocení, datum Podpis, razítko

Obrázek 2.3 Návrh rubové strany potvrzení [vlastní]

Vyražením kontrolní znehodnocovací značky na těle znehodnocené zbraně nebo nepovoleného doplňku je jedinou zákonem řešenou změnou vzhledu znehodnocené zbraně. Tato vzhledová změna slouží spíše k identifikaci znehodnocené zbraně při bližším zkoumání a popřípadě k jejímu ověření. Kontrolní znehodnocovací značka dokazuje, že zbraň je trvale nezpůsobilá ke střelbě ve smyslu Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] a tudíž takto označené zbraně ani řezy zbraní nepodléhají registraci a lze je tedy legálně volně držet bez povolení (pouze u znehodnocených zbraní na základě dokladu o znehodnocení). To je často jedinou možností vlastníka zbraně, jak si zbraň ponechat v držení i bez zbrojního průkazu.

Designová odlišnost znehodnocené zbraně má však z hlediska zájmu občanů i jinou rovinu. K zjednodušení rozpoznání znehodnocené zbraně i ve stresových situacích (například kdy je taková zbraň použita k vyhrožování či zastrašování) by dle mého názoru bylo vhodné zákonem stanovit designovou změnu na povrchu zbraně takovým způsobem, aby tato změna byla při pokusech o znovuobnovení její funkčnosti co největší překážkou, ale zároveň byla dobře známá v podvědomí veřejnosti. Zde se však dostáváme do střetu zájmů například se sběrateli zbraní, kdy takováto každá designová úprava na povrchu zbraně snižuje atraktivitu zbraně pro sběratelské účely. Další rovinou je technická proveditelnost takovéto úpravy. Pokud se zamyslíme nad označením vnějšího povrchu zbraně pomocí výrazného barevného odstínu např. u ústí hlavně, jeví se tento jako vhodný

pro snadné rozpoznání. Při ilegálním znovuoobnovení funkce znehodnocené zbraně by však byla taková úprava jen malou překážkou.

2.2.3 Právní požadavky pro provozování živnosti

Každý subjekt podnikající v oboru znehodnocování zbraní a střeliva musí splňovat současně několik požadavků danými živnostenským zákonem a zákonem o zbraních a střelivu.

První podmínkou pro provozování živnosti je získání zbrojní koncese (viz příloha D).

Živnostenský zákon č. 455/1991 Sb. [4] ve znění pozdějších předpisů (poslední novela Zákon č. 130/2008 Sb. [20] s účinností od 1. 7. 2008) řadí činnosti spojené se zbraněmi a střelivem mezi živnosti koncesované. Přesný název této živnosti je: vývoj, výroba, opravy, úpravy, přeprava, nákup, prodej, půjčování, uschovávání, znehodnocování zbraní a střeliva. Pro získání této koncese je dle živnostenského zákona mimo věku nejméně 21 let požadována odborná nebo jiná zvláštní způsobilost:

- a) vysokoškolské vzdělání ve studijním programu a studijním oboru zaměřeném na technické vědy nebo technologie a 3 roky praxe v oboru, nebo
- b) vyšší odborné vzdělání v oboru vzdělání zaměřeném na technické vědy nebo technologie a 3 roky praxe v oboru, nebo
- c) střední vzdělání s maturitní zkouškou v oboru vzdělání s technickým zaměřením a 3 roky praxe v oboru, nebo
- d) střední vzdělání s výučním listem v oboru vzdělání puškař nebo nástrojař a 3 roky praxe v oboru, nebo
- e) osvědčení o rekvalifikaci nebo jiný doklad o odborné kvalifikaci pro příslušnou pracovní činnost vydaný zařízením akreditovaným podle zvláštních právních předpisů, zařízením akreditovaným MŠMT ČR, nebo ministerstvem, do jehož působnosti patří odvětví, v němž je živnost provozována a 4 roky praxe v oboru.

Další podmínkou pro provozování činnosti spojené se znehodnocování zbraní a střeliva je získání zbrojní licence skupiny B (opravy, úpravy nebo znehodnocování zbraní nebo střeliva) a E (ničení nebo znehodnocování zbraní nebo střeliva) ve smyslu Zákona č. 119/2002 Sb. [3] (viz příloha E).

§ 32 Náležitosti žádosti o vydání zbrojní licence

(1) Zbrojní licenci vydává příslušný útvar policie na základě žádosti (viz příloha F) podané fyzickou nebo právnickou osobou, jehož vzor stanoví prováděcí předpis. Obsahem žádosti musí být

- a) osobní údaje nebo údaje identifikující právnickou osobu,
- b) důvod pro který fyzická nebo právnická osoba žádá o vydání zbrojní licence,
- c) adresa místa výroby, přechovávání, skladování, používání nebo ničení zbraně nebo střeliva, způsob jejich zabezpečení a v případě žádosti o zbrojní licenci E postup používaný pro ničení zbraně nebo střeliva a odstraňování zničené zbraně nebo střeliva, pokud nejsou tyto činnosti upraveny zvláštním právním předpisem nebo mezinárodní smlouvou, kterou je ČR vázána,
- d) osobní údaje osoby, která v rámci svého pracovního zařazení zabezpečuje plnění povinností při přechovávání, skladování nebo používání zbraní nebo střeliva, a která je držitelem zbrojního průkazu příslušné skupiny (dále jen „zbrojář“) včetně čísla jejího zbrojního průkazu,
- e) osobní údaje odpovědného zástupce nebo člena statutárního orgánu právnické osoby anebo osobní data odpovědného zástupce fyzické osoby, pokud byl ustanoven, a
- f) údaj, o kterou skupinu zbrojní licence žádá

(2) V žádosti o vydání zbrojní licence žadatel rovněž uvede, které kategorie zbraní nebo střeliva budou předmětem jeho podnikatelské nebo jiné činnosti. Žádá-li o oprávnění nabývat do vlastnictví a držet zbraň kategorie A nebo kategorie B, žádost odůvodní.

(3) K žádosti o vydání zbrojní licence je žadatel povinen připojit ověřenou kopii živnostenského listu nebo koncesní listiny, licence nebo dokladu osvědčujícího odbornou způsobilost nebo kvalifikaci v oblasti výbušnin, a nebo jiného dokladu opravňujícího žadatele k podnikatelské činnosti, pokud je důvodem uváděným v žádosti o vydání zbrojní licence podnikatelská činnost v oboru zbraní a střeliva, nebo dokladu o povolení vzdělávání na školách v oboru, ve kterém je nutné zacházet se zbraněmi a střelivem podle tohoto zákona.

§ 33 Vydání zbrojní licence

(1) Příslušný útvar policie vydá zbrojní licenci fyzické nebo právnické osobě, jež má místo pobytu nebo sídlo na území České republiky a

a) je držitelem koncesní listiny v oboru zbraní a střeliva, žádá-li o vydání zbrojní licence skupiny A, B, C, D, E nebo F; žadatel o vydání zbrojní licence skupiny A, B nebo E musí navíc splňovat odbornou způsobilost a kvalifikaci v oblasti výbušnin a

b) prokáže, že je oprávněna provádět činnosti pro které žádá o vydání zbrojní licence, jedná-li se o zbrojní licenci skupiny G, H, I nebo J, a k této činnosti potřebuje zbraň, střelivo nebo zakázaný doplněk zbraně.

(2) Příslušný útvar policie vydá zbrojní licenci jen v případě, kdy fyzická osoba nebo její odpovědný zástupce, je-li ustanoven, nebo odpovědný zástupce nebo člen statutárního orgánu právnické osoby splňují podmínky bezúhonnosti dle § 22 a spolehlivosti podle § 23.

(3) Příslušný útvar policie přeruší řízení o vydání zbrojní licence v případě, že proti osobám uvedeným v odstavci 2 bylo zahájeno trestní stíhání pro trestný čin uvedený v § 22.

2.3 Návrh na úpravu legislativy v oblasti znehodnocování zbraní

Dle mého názoru se nedá říci, že by současná legislativa řešila dokonale a ve všech směrech pravidla pro znehodnocování zbraní, zejména pak z pohledu jejich znovu uvedení do činnosti. Měly by být provedeny takové změny, které by odradily maximální počet subjektů od této činnosti. V posledních letech se objevují případy, kdy zejména ÚOOZ (Útvar pro odhalování organizovaného zločinu) pravidelně rozbíjí gangy obchodujícími s funkčními „znehodnocenými“ zbraněmi na černém trhu. Tyto zbraně se na černém trhu vyskytují de facto ze dvou důvodů:

První příčinou může být špatná kvalita práce subjektů znehodnocujících zbraně a tím poměrně snadné znovuoobnovení její funkčnosti. Jisté procento takovýchto firem takto znehodnocuje zbraně „na zakázku“. Jak bylo již zmíněno tuto problematiku svým způsobem řeší bod č. 102 Zákona č. 484/2008 Sb. [16], který novelizuje § 63 Zákona č. 119/2002 Sb. [3] a nově uvádí povinnost majitele zbraně po jejím

znehodnocení tuto zbraň předložit spolu s potvrzením ke kontrole. Zde lze ovšem polemizovat nad možností důsledné kontroly znehodnocené zbraně. Vzhledem k tomu že Vyhláška č. 371/2002 Sb. [1] stanovuje mimo jiné nerozebiratelnost znehodnocené zbraně, lze jen stěží zkontrolovat kvalitu provedených úprav uvnitř zbraně. Poměrně snadno lze posoudit pouze úpravy na jejím povrchu, například znehodnocení hlavně, úderníku, zápalníku apod. Zkontrolovat však nelze některé vnitřní součásti, které zůstávají ukryty uvnitř zbraně jako např. některé části spoušťového a bicího mechanismu, nebo například podavač zásobníku, protože zásobník je jako takový k tělu pistole přivařen. Tuto změnu zákona lze považovat za jistý „poloviční“ krok vpřed.

Druhou příčinou se může jevit nedokonalá legislativa, kdy i kvalitně znehodnocené zbraně v rámci platných legislativních norem je možné znovu uvést do provozu. Jak jsem již navrhla, zde by jako řešení posloužilo rozdělení zbraní do kategorií dle příbuznosti jejich konstrukčních řešení. Pro každou kategorii pak sjednotit technologický postup při jejím znehodnocení, který by byl závazný pro všechny subjekty, které ho provádějí.

Jako další legislativní změnu bych navrhla zmenšení počtu subjektů vykonávajících znehodnocování zbraní, z nynějších cca 160 na 14. Povolení by mělo v ideálním případě vydávat Krajské ředitelství PČR v počtu 1 subjekt/kraj a zároveň regulovat počet osob daného subjektu, které znehodnocení provádí na maximálně 3 osoby.

Pro výběr znehodnocovatelů by měly být brány do úvahy následující kritéria:

- doložení vlastnictví minimálně všech potřebných technologií a strojního vybavení dle navržených postupů pro znehodnocování daných skupin zbraní, viz bod 2.2.1.
- doložení kvalifikace osob provádějících znehodnocení a ničení zbraní dle Zákona č. 455/1991 Sb. [4]
- zajištění schválené dokumentace pro úpravy nejčastěji znehodnocovaných zbraní, což zajistí, že všechny zbraně jednoho typu budou shodně znehodnoceny
- sjednocení vzoru potvrzení o znehodnocení/zničení zbraně
- zajištění vnitřní efektivní kontroly prováděných operací v souladu s požadavky legislativy
- možnost kontroly znehodnocení nezávislým auditorem
- certifikát ČSN EN ISO 9001:2009

Tento krok by sebou přinesl jisté výhody, jako například jednodušší a efektivnější kontrolovatelnost kvality prováděných prací z hlediska zájmu státu, tak zvýšení počtu znehodnocených zbraní a tím finanční zatraktivnění ekonomické činnosti pro firmu jež znehodnocení provádí. Při ročním počtu znehodnocených zbraní v ČR zhruba 500 kusů [20] a při současném množství subjektů znehodnocení provádějících je tato činnost ekonomicky málo atraktivní. To sebou přináší upřednostňování ekonomického hlediska prováděných prací byť v rámci platné legislativy bez ohledu na obtížnost uvedení zbraně do funkčního stavu. Při navrhovaném snížení počtu subjektů by si díky zvýšení příjmů za tyto práce mohly firmy dovolit pořízení modernějších technologií, které by zajistily jak možnost kvalitnějšího znehodnocení dílčích součástí tak i například díky moderním svařecím technologiím svařování dílů zbraně v nepoměrně lepší kvalitě. Dalším pozitivem by bylo automatické zvýšení kvalifikace osob provádějících znehodnocení díky častějším a pravidelným prováděním těchto prací, které se pro ně v ideálním případě stanou „rutinou“.

Další návrhy změn, které by vedly k dosažení požadovaného výsledku se týkají například úpravy Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1]. Zde by bylo vhodné zrušit výjimku pro zbraně se sklopnými hlavními a tedy zamezit sklápění či možnost oddělení hlavní znehodnocených zbraní s lůžkovým uzávěrem. Také všechny vnitřní části zbraně (např. části spoušťového a bicího mechanismu), které nejsou zvenčí viditelné, by měly být odstraněny (ne pouze znehybněny) a následně zničeny; tyto součásti by měly být evidovány. S tím je logicky spojeno zamezení volných nákupů všech součástí zbraní (vyjma pažby a mířidel) bez držení příslušného zbrojního průkazu.

Všechny zde navržené změny poukazují na nedostatky v současné legislativě spojené s možností zpětného uvedení znehodnocené zbraně do používání. Vhodnou úpravou platné legislativy v kombinaci s poctivou a svědomitou prací znehodnocovatelů lze maximalizovat množství překážek pro možnost znovu uvedení zbraně do funkčního a střelby schopného stavu.

3 SOUČASNÝ ZPŮSOB ZNEHODNOCOVÁNÍ ZBRANÍ V PODMÍNKÁCH SŠ-COPT UHERSKÝ BROD

V této kapitole uvedu postupy při znehodnocování a ničení zbraní v podmínkách Střední školy – Centra odborné přípravy technické v Uherském Brodě. SŠ-COPt ničí a znehodnocuje zbraně jak pro veřejnost tak pro potřeby České zbrojovky a. s. Pro ČZ a. s. provádí SŠ - COPt rovněž výrobu řezů zbraní, které oba subjekty používají k výukovým a propagačním účelům. Na konci této kapitoly uvedu příklad výroby řezu pistole CZ 75 a CZ 83 provedeného prostřednictvím SŠ-COPt Uh. Brod.

3.1 Popis postupu při znehodnocení a zničení zbraně na SŠ-COPt

3.1.1 Žádost o znehodnocení, zničení – náležitosti

Majitel zbraně uplatňuje požadavek na znehodnocení nebo ničení zbraně v sídle SŠ - COPt Uh. Brod. K posouzení požadavku po formální stránce je třeba, aby zákazník (majitel zbraně) předložil:

- písemný požadavek na znehodnocení nebo zničení (neformální doklad)
- doklady nutné ze zákona, včetně žádosti o znehodnocení nebo zničení zbraně schválené příslušným útvarem Policie ČR.
- předmětnou zbraň

3.1.2 Posouzení požadavku

V případě, že nejsou splněny náležitosti dle bodu 3.1.1, zejména doklady nutné ze zákona, je požadavek zamítnut a odpovědný pracovník informuje zákazníka o důvodech zamítnutí požadavku a vrátí mu předloženou zbraň včetně dokladů. Jsou-li zákonné povinnosti splněny, zajistí odpovědný pracovník uzavření písemné dohody o způsobu předání znehodnocené zbraně, způsobu úhrady nákladů vynaložených na znehodnocení nebo ničení a způsob předání znehodnocené zbraně zákazníkovi (osobně v sídle SŠ-COPt Uh. Brod nebo dobírkou).

3.1.3 Další administrativní postup

- zbrojář požádá pracovníka úseku kontroly o vystavení zakázkového listu, který spolu se zbraní předá zaměstnanci provádějícímu znehodnocení nebo ničení. Tento zaměstnanec je povinen řádně a včas vykázat všechny náklady na znehodnocení, ničení.

- zbrojář a zaměstnanec úseku kontroly provedou kontrolu znehodnocení nebo ničení; při zjištění případných nedostatků vrátí zbraň k jejich odstranění.

3.1.4 Znehodnocení zbraní a ničení zbraní

- zaměstnanec provádějící znehodnocení nebo ničení je povinen řídit se platnou legislativou, zejména Vyhláškou č. 371/2002 Sb. [1] ve znění Vyhlášky č. 632/2004 Sb. [2] a Zákonem č. 119/2002 Sb. [3] v platném znění,

- zaměstnanec provádějící znehodnocení označí znehodnocenou zbraň vyražením kontrolní znehodnocovací značky alespoň na jedné z hlavních částí zbraně viditelným a trvalým způsobem tak, aby zůstalo zachováno původní výrobní číslo zbraně.

3.1.5 Kalkulace ceny, vystavení faktury

- po konečném znehodnocení nebo zničení uzavře pracovník úseku kontroly zakázku, kterou předá ekonomickému úseku za účelem kalkulace ceny a vystavení konečné faktury.

3.1.6 Vrácení znehodnocené zbraně

- ekonomický úsek předá fakturu zbrojíři,

- zbrojář vystaví potvrzení o znehodnocení/zničení/výrobě řezu (viz příloha G),

- v případě zničení (likvidace zbraně) vyhotoví zbrojář protokol o zničení střelné zbraně (viz přílohy H, I) a předá znehodnocené části zničené zbraně pro likvidaci tavením do slévárny provádějící likvidaci kovového odpadu,

- zbrojář zapíše údaje o znehodnocení nebo zničení zbraně do příslušné Evidenční knihy zbraní a střeliva,

- zbrojář informuje majitele zbraně o dokončení znehodnocení nebo zničení,
- zbrojář zajistí předání znehodnocené zbraně spolu s fakturou předem dohodnutým způsobem,
- majitel znehodnocené nebo zničené zbraně je povinen předložit do 10 dnů od znehodnocení zbraně doklady společně se znehodnocenou zbraní příslušnému útvaru Policie ČR k vyřazení zbraně z registrace a kontrole kvality provedeného znehodnocení.

3.1.7 Ostatní

Znehodnocování zbraní v podmínkách SŠ-COPt se provádí za podmínek shora uvedených. Za provedení znehodnocení zbraně a za označení znehodnocené zbraně kontrolní znehodnocovací značkou odpovídá zbrojář. Zbrojář rovněž odpovídá za zajištění kontrolní znehodnocovací značky proti zneužití.

3.2 Strojní vybavení SŠ-COPt

V tomto bodě bude popsáno konkrétní strojní vybavení používané na SŠ-COPt ke znehodnocování, ničení zbraní a výrobě jejich řezů.

Nástrojařská frézka FNS – 55PD

Výrobce:	Proma CZ s. r. o.
Ot. vřetene:	65 – 4500 ot. min ⁻¹
Pracovní stůl:	254 x 1370 mm
Podélný posuv:	800 mm
Příčný posuv:	405 mm
Vert. posuv:	400 mm



Obrázek 3.1 Nástrojařská frézka [vlastní]

Univerzální soustruh SPE – 1000 PV

Výrobce: Proma CZ s. r. o.

Rozsah ot.: 45 – 1800 ot. min⁻¹

Točná dél.: 1000 mm

Kužel vřet: MK V



Obrázek 3.2 Univerzální soustruh SPE – 1000 PV [vlastní]

Svářečka UDIMIG 160-1

(pro svařování metodou MIG)

Výrobce: MEZ Brumov s. p.

REG: 31A/16V – 160A/21V

U₁: 3 x 380 V

Pr. drátu: 0,8 – 1 mm

Ochr. plyn: CO₂



Obrázek 3.3 Svářečka UDIMIG 160-1 [vlastní]

Strojní průmyslová vrtačka BV – 25B/400

Výrobce: Proma CZ s. r. o.

Rozsah ot.: 290 – 2150 ot. min⁻¹

Poč. rychl: 5

Kuž. vřet. Mk III

Max. vrt. prům: 25 mm



Obrázek 3.4 Strojní průmyslová [vlastní]

Kotoučová bruska Einhell DSC 175-m

Výrobce: Einhell

Poč. ot.: 2800 ot. min⁻¹

Pr. kotouče: 175 mm

Š. kotouče: 25 mm



Obrázek 3.5 Kotoučová bruska Einhell CSC175-m [vlastní]

Úhlová bruska EBU 15-16

Výrobce: Narex s. r. o.

Otáčky: 9000 ot. min⁻¹

Pr. kotouče: 150 mm



Obrázek 3.6 Úhlová bruska EBU 15-16 [vlastní]

3.3 Výroba řezů v podmínkách SŠ – COPt

Střední škola – COPt Uh. Brod vyrábí řezy zbraní za pomoci a technologií a strojního vybavení uvedených v kapitole 3.2. Pracovník provádějící řezy zbraní je povinen řídit se při jejich výrobě platnou legislativou, zejména § 3 Vyhlášky č. 371/2002 Sb. [1] v platném znění.

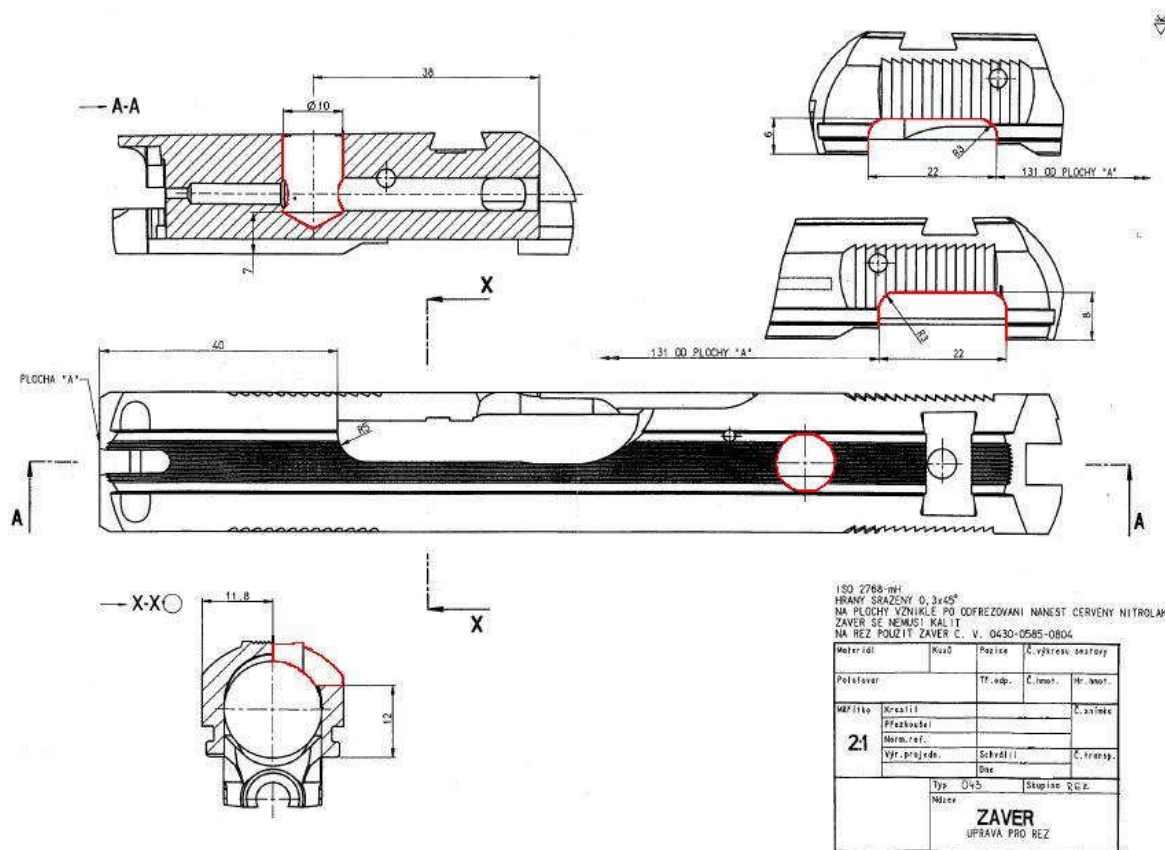
Jako příklad řezu zbraně provedného na SŠ-COPt Uh. Brod je zde uveden řez pistole CZ 75, který byl proveden jak pro výukové účely školy, tak pro prezentaci pistole a řez pistole CZ 83, na které byla provedena úprava střenek a zásobníku.



Obrázek 3.7 Kompletní řez CZ 75 – pohled zleva [vlastní]



Obrázek 3.8 Kompletní řez CZ 75 – pohled zprava [vlastní]



Obrázek 3.9 Výkres – úpravy závěru CZ 75, výroba řezu zbraně [vlastní]



Obrázek 3.10 Kompletní řez CZ 75 – pohled šikmo zhora [vlastní]



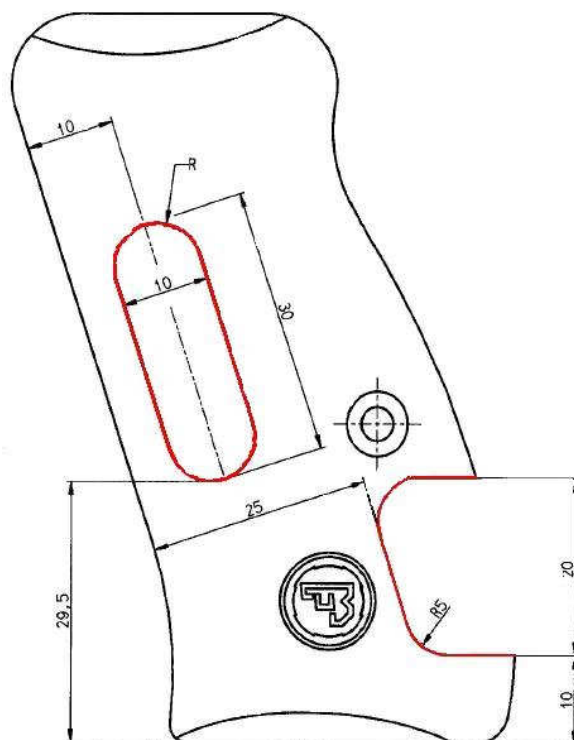
Obrázek 3.11 Detail řezu - v místě spoušťového a bicího mechanismu [vlastní]



Obrázek 3.12 Detail řezu - v místě pojistného mechanismu [vlastní]



Obrázek 3.16 Detail řezu CZ 75 – vratná pružina a spoušťový mechanismus [vlastní]



Obrázek 3.17 Detail řezu CZ 83 - úprava střenek a zásobníku [vlastní]



Obrázek 3.18 Detail řezu – pravá strana zásobníku CZ 83 [vlastní]



Obrázek 3.19 Detail řezu – výřez záchyty zásobníku CZ 83 [vlastní]

4 NÁVRH TECHNOLOGICKÉHO POSTUPU ZNEHODNOCENÍ ZADANÝCH ZBRANÍ

V této kapitole jsou uvedeny návrhy technologických postupů pro znehodnocování konkrétních vybraných zbraní, jenž by mohly posloužit jako jisté vodítko ke sjednocení technologických postupů pro jednotlivé kategorie, které již byly zmíněny v bodě 2. 2. 1.

Následně budou uvedeny ke každé jednotlivé zbraní, která byla znehodnocena, technologické postupy a celkové schéma formou okótovaných obrázků, zobrazující konkrétní provedené operace. Dále bude uvedena předpokládaná doba trvání operace při kusové výrobě.

4.1 Návrh technologického postupu znehodnocení pistole [6]



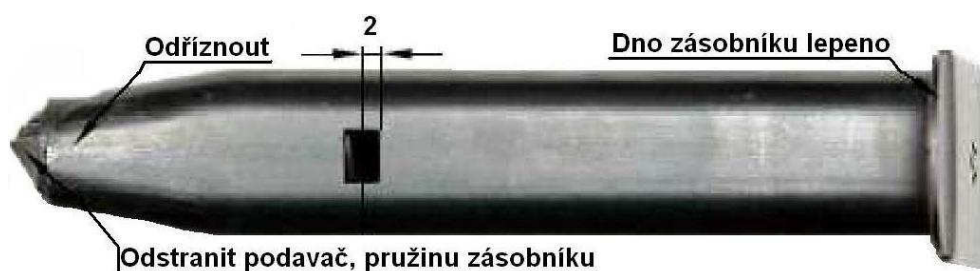
Obrázek 4.1 Pistole CZ 83, ráže 7,65 mm [6]

Úprava č. 1

Po rozložení zásobníku vyjmout podavač a zásobníkovou pružinu. Pomocí úhlové brusky, nebo pilky na železo-pásové pily odříznutí části zásobníku obsahující vyústění

zásobníku. Při zpětné montáži dna zásobníku je možno dno zásobníku přilepit, nebo lem dna zásobníku roztemovat na obou stranách.

Doba úpravy - 5 minut.

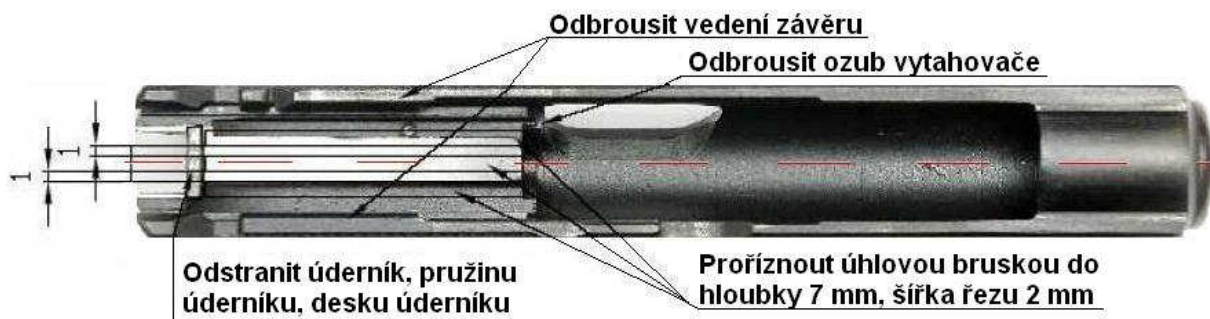


Obrázek 4.2 Detail úprav dvouřadého zásobníku [6]

Úprava č. 2

Odstranit úderník, pružinu úderníku a desku úderníku. Pomocí úhlové brusky vytvořit rovnoběžné řezy o celkové šířce minimálně 8 mm do hloubky 7 mm v závěru. Odbrousit ozub vytahovače.

Doba úpravy - 10 minut.



Obrázek 4.3 Závěr s popisem úprav [6]

Úprava č. 3

Odbrousit ozuby u bicího kohoutu.

Doba úpravy - 2 minuty.



Obrázek 4.4 Odstranění ozubů bicího kohoutu [6]

Úprava č. 4

Odstranit záchyt závěru, vyhazovač, bicí kohout, táhlo spoušťové páky včetně ostatních součástí spoušťového mechanismu, bicí pružinu včetně vedení, lučík. Lepit spoušť a pouzdro zbraně dvousložkovým epoxidovým lepidlem na kov.

Doba úpravy - 15 minut.



Obrázek 4.5 Kompletní rám, s popisem součástí [6]

Úprava č. 5

Pomocí úhlové brusky odříznout část hlavně včetně uložení do pouzdra zbraně. Po obou stranách odbrousit vedení závěru.

Doba úpravy - 10 minut.



Obrázek 4.6 Holý rám s hlavní [6]

Úprava č. 6

Pomocí úhlové brusky proříznout část pouzdra zbraně v místě uložení hlavně do hloubky 20 mm. Svařit zásobník a záchyť zásobníku (umístěný v lučíku). Tímto svarem zajistíme zásobník ve zbrani, znehybníme záchyť zásobníku a také znehybníme lučík.

Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, $\varnothing 1$, $I = 80 - 240\text{ A}$, ochranný plyn M12 (směs $\text{Ar} + \text{CO}_2$)
- Elektroda OK 68.82, $\varnothing 2$, $I = 40 - 60\text{ A}$

Doba úpravy - 10 minut.



Obrázek 4.7 Zkompleťovaný rám – následná dekompletace znemožněna svařem [6]

Úprava č. 7

Slouží pouze jako druhý pohled pro jednoznačné vedení řezu.



Obrázek 4.8 Vedení řezu [6]

Úprava č. 8

Dvousložkovým epoxidovým lepidlem na kov lepeno pouzdro zbraně a pojistka. Svařit závěr a pouzdro závěru. Svařeno z důvodu spojení již znehodnocených dílů.

Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, \varnothing 1, I = 80 – 240 A, ochranný plyn M12 (směs Ar + CO₂)
- Elektroda OK 68.82, \varnothing 2, I = 40 - 60 A

Doba úpravy - 10 minut.



Obrázek 4.9 Kompletní rám se závěrem a popisem konečných úprav [6]

Celková doba znehodnocení včetně původního rozložení a následného sestavení zbraně je asi 62 minut. Při sestavení zbraně veškeré šroubové spoje lepeny dvousložkovým epoxidovým lepidlem na kov.

4.2 Návrh technologického postupu znehodnocení kulovnice [6]



Obrázek 4.10 Kulovnice .308W IZH 18 MN [6]

Úprava č. 1

Odstranit pojistku uzamykacího ozubu.

Doba úpravy - 1 minuta.



Obrázek 4.11 Detail uzamykacího ozubu [6]

Úprava č. 2

Svaření pojistky v poloze zajištěno s konzolou pojistky.

Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, Ø 1, I = 80 - 240A, ochranný plyn M12 (směs Ar + CO₂)
- Elektroda OK 68.82, Ø 2, I = 40 - 60A

Doba úpravy - 3 minuty.

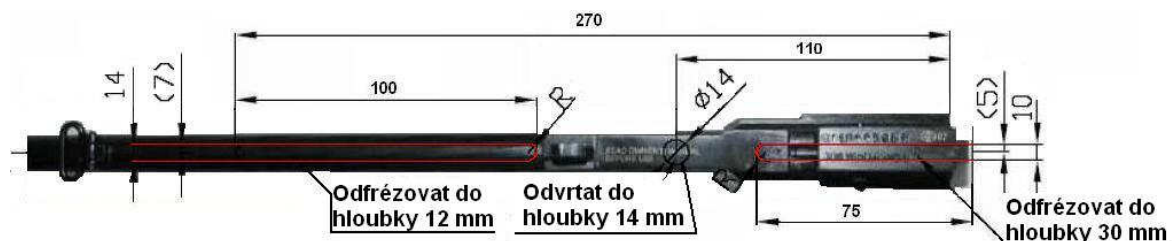


Obrázek 4.12 Detail pojistky s konzolou [6]

Úprava č. 3

Spodní část hlavě proříznout úhlovou bruskou, šířka řezu 8 mm, nebo odfrézovat frézou $\varnothing 14$ mm, nástroj s destičkami ze slinutého karbidu, otáčky 500 ot. min^{-1} , při intenzivním chlazení možno otáčky zvýšit až na $1000 \text{ ot. min}^{-1}$.

Doba úpravy - 10 minut.



Obrázek 4.13 Hlaveň s popisem úprav nutných k znehodnocení, dle předpisu [6]

Úprava č. 4

Do znehodnocené hlavě vložit kolík o $\varnothing 7$ mm a přivařit ho ke stěně hlavě. Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, $\varnothing 1$, $I = 80 - 240 \text{ A}$, ochranný plyn M12 (směs $\text{Ar} + \text{CO}_2$)
- Elektroda OK 68.82, $\varnothing 2$, $I = 40 - 60 \text{ A}$

Doba úpravy - 5 minut.



Obrázek 4.14 Detail úpravy vodící části vývrtu hlavě [6]

Úprava č. 5

Odstranit kladívko včetně čepu kladívka, bicí pružinu včetně vedení, pružinu spouště.

Doba úpravy - 5 minut.



Obrázek 4.15 Detail úpravy bicího a spoušťového mechanismu kulovnice [6]

Úprava č. 6

Odstranit úderník, otvor pro úderník odvrtat frézou Ø 20 mm, nástroj s destičkami ze slinutého karbidu, otáčky 500 ot.min⁻¹, při intenzivním chlazení možno otáčky zvýšit až na 1000 ot. min⁻¹.

Po odvrtání otvor vyvařit. Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, Ø 1, I = 80 – 240 A, ochranný plyn M12 (směs Ar + CO₂)
- Elektroda OK 68.82, Ø 2, I = 40 – 60 A

Doba úpravy - 15 minut.



Obrázek 4.16 Detail úpravy lůžka závěru [6]

Úprava č. 7

Svaření uzamykací páky a baskule. Pro případ znemožnění sklopení hlavně, resp. zajištění v uzavřené poloze. Svaření je pouze z důvodu spojení již znehodnocených dílů. Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, Ø 1, I = 80 – 240 A, ochranný plyn M12 (směs Ar + CO₂)
- Elektroda OK 68.82, Ø 2, I = 40 – 60 A

Doba úpravy - 5 minut.



Obrázek 4.17 Detail úpravy uzamykacího mechanismu [6]

Celková doba znehodnocení včetně původního rozložení a následného sestavení zbraně je přibližně 60 minut. Při sestavení zbraně veškeré šroubové spoje lepeny dvousložkovým epoxidovým lepidlem na kov.

4.3 Návrh technologického postupu znehodnocení brokovnice [6]



Obrázek 4.18 Brokovnice 12 Rizzini – Broková kozlice [6]

Úprava č. 1

Odstranit vytahovač.

Doba úpravy - 30 sekund.



Obrázek 4.19 Detail umístění vytahovače [6]

Úprava č. 2

Pomocí úhlové brusky proříznout spodní hlaveň včetně stěny mezi hlavněmi.

Doba úpravy - 5 minut.

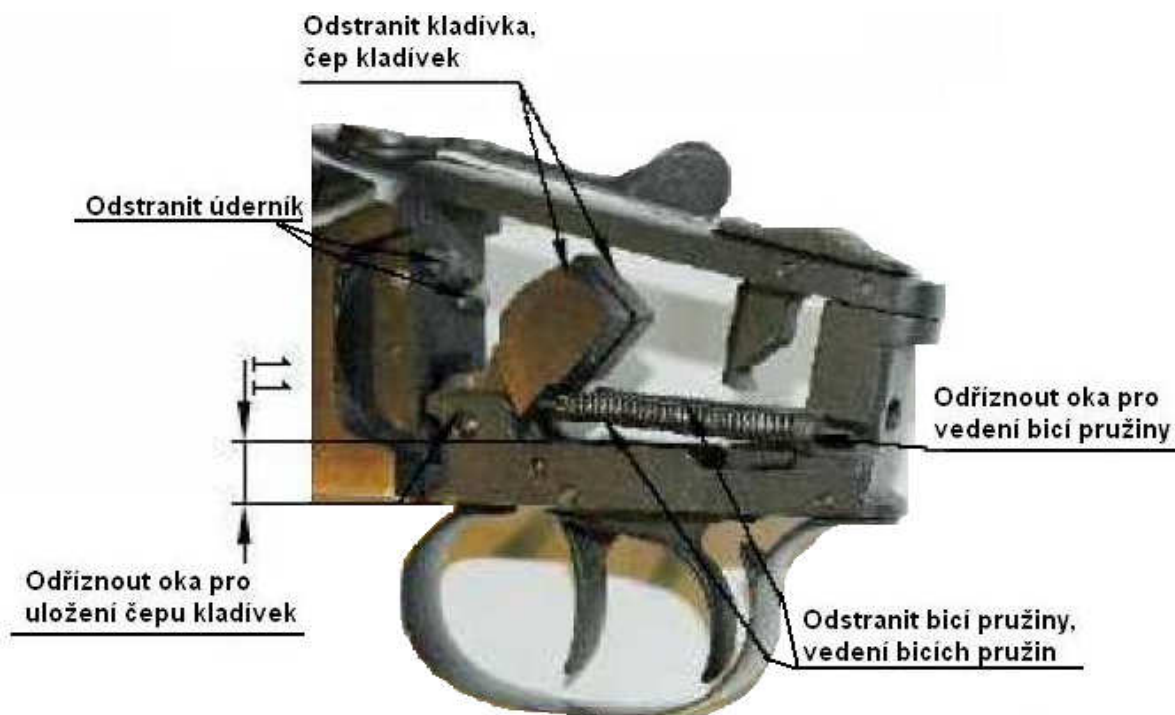


Obrázek 4.20 Detail úpravy vodící části vývrtu a nábojových komor [6]

Úprava č. 3

Odstranit úderníky včetně pružin. Odstranit bicí pružiny včetně vedení bicích pružin a odříznout oka pro vedení bicích pružin. Ze spoušťové desky odříznout oka pro uložení čepů kladívek.

Doba úpravy - 8 minut.

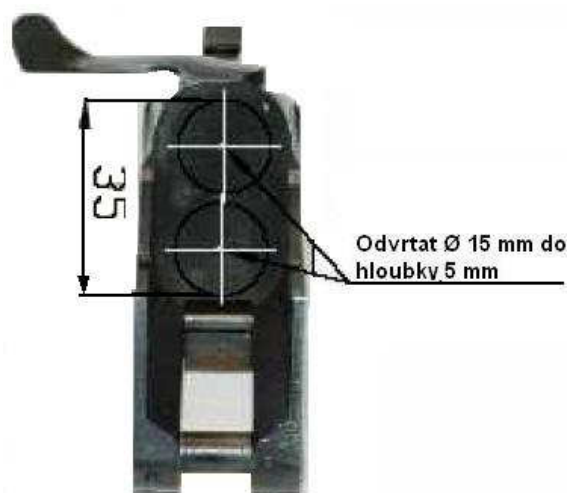


Obrázek 4.21 Detail úpravy bicího a spoušťového mechanismu kulovnice [6]

Úprava č. 4

Odvrtat otvory pro zápalníky, vrták Ø 15 mm HSS, otáčky 270 ot. min⁻¹ do hloubky 5 mm. Je možno použít vrták s destičkami se slinutého karbidu.

Doba úpravy - 7 minut.

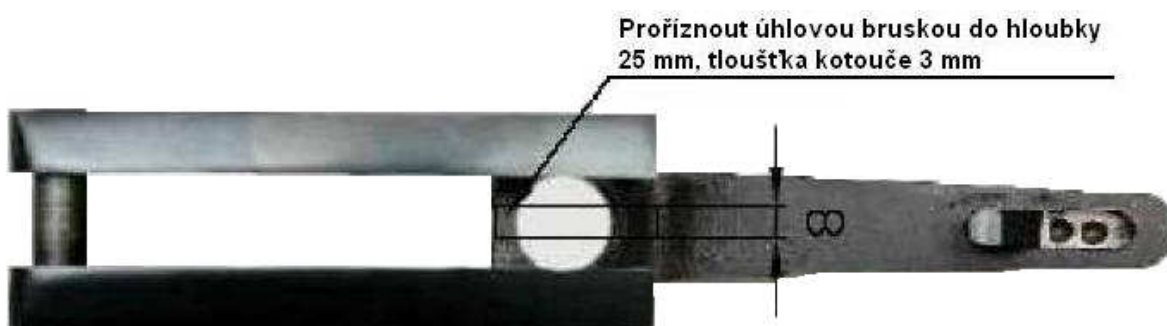


Obrázek 4.22 Úprava lůžek závěru [6]

Úprava č. 5

Pomocí úhlové brusky proříznout 8 mm širokou drážku ve spodní část baskule do hloubky 25 mm, kotoučem šířky 3 mm.

Doba úpravy - 3 minuty.



Obrázek 4.23 Úprava baskule [6]

Úprava č. 6

Svaření pojistky v poloze zajištěno se spouštěmi. Pro případ znemožnění sklopení hlavní, resp. jejich zajištění v uzavřené poloze dále svařit. Baskule a spoušťová deska. Baskule a uzamykací klín. Vyvařit otvory pro úderníky. Svaření je pouze z důvodu spojení již znehodnocených dílů. Provedeno jednou ze dvou variant:

- Drát OK AUTROD 16.95, Ø 1, I = 80 – 240 A, ochranný plyn M12 (směs Ar + CO₂)

- Elektroda OK 68.82, Ø 2, I = 40 – 60 A

Doba úpravy - 8 minut.



Obrázek 4.24 Kompletní baskule [6]

Celková doba znehodnocení včetně původního rozložení a následného sestavení zbraně je asi 45 minut. Při sestavení zbraně veškeré šroubové spoje lepeny dvousložkovým epoxidovým lepidlem na kov.

ZÁVĚR

V současnosti lidé nepoužívají zbraně pouze k obraně či lovu, ale také k zábavě. K té patří nejen střelby na střelnicích, ale například se zbraně mohou stát předmětem sběratelského koníčku. Vzhledem k neustálému zdokonalování střelných zbraní je v této souvislosti v rámci ochrany života, zdraví, majetku a práv nutné stále modernizovat a zpřísňovat legislativu, tedy práva i povinnosti občanů při jejich užívání.

Neexistence evidence znehodnocených zbraní je v současné době dvojsečná zbraň. Pro sběratele poskytuje úlevu od sledování a dodržování příslušných právních norem týkajících se běžných zbraní, bohužel ne všechny zájmy jsou tak čisté. Tato situace nahrává organizovaným skupinám, které nakupují znehodnocené zbraně a snaží se je opravit tak, aby byly znovu funkční a střelby schopné. Ty jsou následně prodávány na černých trzích. Zájemci o koupi těchto zbraní s nimi pak páchají převážně trestnou či teroristickou činnost, protože nulová evidence následných majitelů znehodnocených zbraní značně komplikuje případné vyšetřování kriminalistů a snižuje procento úspěšnosti dopadení pachatelů. Proto jsou tyto zbraně žádaným artiklem.

Toto je jeden z důvodů, který dal vzniknout této práci, jejímž cílem je rozbor platné legislativy týkající se znehodnocování zbraní a posouzení její dostatečnosti z hlediska znovuuvedení znehodnocených zbraní do funkčního stavu. Po pečlivé rešerši zákonných norem byly sepsány možné nedostatky a to jak v rovině právní tak v rovině technologicé, tedy v samotném procesu zneodnocování zbraní, což logicky vyústilo v soubor vhodných návrhů zákonných ustanovení. Z této práce je zřejmé, že nynější stav zákonných norem není v souladu se současnými technologiemi a během moderní doby. Proto je žádoucí jeho optimalizace, zjednodušení a zejména celkové zprůhlednění vedoucí ke zdokonalení funkčnosti systému jako takového.

Účinnou obranou k odvrácení pokusů o znovuoobnovení funkčnosti znehodnocené zbraně musí být souhra dokonalé práce, technologických postupů a využívání moderních technologií při provádění znehodnocení zbraní za podpory účinné legislativy. Nikdo si zde asi nebude nalhávat, že se tímto způsobem podaří zcela vymítit úspěšné pokusy o opravy znehodnocených zbraní, ovšem alespoň minimalizace úspěšných oprav či jen odvrácení pokusů o ně jednoznačně přispěje ke zvýšení bezpečnosti občanů, která je jednou z priorit vlád demokratických zemí, mezi něž Česká republika bezesporu patří.

SEZNAM POUŽITÉ LITERATURY

- [1] 371. Vyhláška Ministerstva průmyslu a obchodu, kterou se stanoví postup při znehodnocování a ničení zbraně, střeliva a výrobě jejich řezů. In: *Sbírka zákonů*. 2002, 2002, 130.
- [2] 632. Vyhláška, kterou se mění vyhláška č. 371/2002 Sb., kterou se stanoví postup při znehodnocování a ničení zbraně, střeliva a výrobě jejich řezů. In: *Sbírka zákonů*. 2004, 2004, 214.
- [3] 119. Zákon o střelných zbraních a střelivu a o změně zákona č. 156/2000 Sb., o ověřování střelných zbraní, střeliva a pyrotechnických předmětů a o změně zákona č. 288/1995 Sb., o střelných zbraních a střelivu (zákon o střelných zbraních), ve znění zákona č. 13/1998 Sb., a zákona č. 368/1992 Sb., o správních poplatcích, ve znění pozdějších předpisů, a zákona č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání (živnostenský zákon), ve znění pozdějších předpisů, (zákon o zbraních). In: *Sbírka zákonů*. 2002, 2002, 52.
- [4] 455. Zákon o živnostenském podnikání (živnostenský zákon). In: *Sbírka zákonů*. 1991, 1991, 87.
- [5] ISCAR s. r. o. *Katalog výrobků* [CD]. 2011
- [6] PROTOTYPA - ZM, s.r.o. *Výzkum a vývoj technických prostředků pro zkoušení ochranných materiálů, vývoj metod a postupů pro znehodnocování jednotlivých typů zbraní: Část II. VÝVOJ METOD A POSTUPŮ PRO ZNEHODNOCOVÁNÍ JEDNOTLIVÝCH TYPŮ ZBRANÍ*. Brno, 2011.
- [7] 162. Zákon o zbraních a střelivu. In: *Sbírka zákonů*. 1949, 1949, 48.
- [8] 147. Zákon o zbraních a střelivu. In: *Sbírka zákonů*. 1983, 1983, 31.
- [9] 49. Zákon, kterým se mění a doplňuje zákon č. 147/1983 Sb., o zbraních a střelivu. In: *Sbírka zákonů*. 1990, 1990, 11.
- [10] 288. Zákon o střelných zbraních a střelivu (zákon o střelných zbraních). In: *Sbírka zákonů*. 1995, 1995, 75.
- [11] Směrnice Rady ES č. 91/477/EHS. In: Dostupné z: <http://www.europarl.europa.eu/sides/getDoc.do?type=REPORT&reference=A6-2007->

[12] Směrnice Rady ES č. 93/15/EHS. In: Dostupné z: <http://www.europarl.europa.eu>

[13] 20. Zákon České národní rady o státní památkové péči. In: *Sbírka zákonů*. 1987, 1987, 6.

[14] 66. Vyhláška ministerstva kultury České socialistické republiky, kterou se provádí zákon České národní rady č. 20/1987 Sb., o státní památkové péči. In: *Sbírka zákonů*. 1988, 1988, 12.

[15] 216. Vyhláška Ministerstva hospodářství o o způsobu a technologickém postupu při znehodnocování zbraní a výrobě řezů zbraní. In: *Sbírka zákonů*. 1996, 1996, 62.

[16] 484. Zákon, kterým se mění zákon č. 119/2002 Sb., o střelných zbraních a střelivu a o změně zákona č. 156/2000 Sb., o ověřování střelných zbraní, střeliva a pyrotechnických předmětů a o změně zákona č. 288/1995 Sb., o střelných zbraních a střelivu (zákon o střelných zbraních), ve znění zákona č. 13/1998 Sb., a zákona č. 368/1992 Sb., o správních poplatcích, ve znění pozdějších předpisů, a zákona č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání (živnostenský zákon), ve znění pozdějších předpisů, (zákon o zb. In: *Sbírka zákonů*. 2008, 2008, 155.

[17] ZJP. [online]. [cit. 2012-01-10]. Dostupné z: <http://www.zjp.cz/cz/sverak-strojni-otocny-a-sklopny--typ-6530/catalog.html?id=102>

[18] [online]. [cit. 2012-01-09]. Dostupné z: <http://obchodnaradi.cz/default-nav-det-m1-29-m2-347-m3-602-id-2198-p-kotoucova-bruska-DsD-6175.htm>

[19] MARTÍNEK, Milan a Libor KOVÁRNÍK. *Zákon číslo 119/2002 S., O střelných zbraních a střelivu: Úplné znění zákona ke dni 1. února 2009*. první. Praha: Naše vojsko, 2009. ISBN 978-80-206-1012-6.

[20] 130/2008 Sb. Zákon, kterým se mění zákon č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání (živnostenský zákon), ve znění pozdějších předpisů, a další související zákony. In: *Sbírka zákonů*. 2008, 2008, 42.

[21] Česká televize: ČT24. *Domáci* [online]. 4. 10. 2009 [cit. 2012-01-10]. Dostupné z: <http://www.ceskatelevize.cz/ct24/domaci/68643-na-cernem-trhu-v-cesku-jsou-znehodnocene-zbrane/>

SEZNAM PŘÍLOH

Příloha A – Žádost o povolení znehodnocení	75
Příloha B – Žádost o schválení postupu při znehodnocování zbraně	76
Příloha C – Žádost o přidělení kontrolní znehodnocovací značky	77
Příloha D – Vzor koncesní listiny	78
Příloha E – Vzor zbrojní licence	79
Příloha F – Vzor žádosti o vydání zbrojní licence	80
Příloha G – Potvrzení o znehodnocení zbraně	82
Příloha H – Protokol o znehodnocení zbraně	83
Příloha I – Protokol o zničení zbraně	84

PŘÍLOHA A – Žádost o povolení znehodnocení

Ž Á D O S T **o povolení znehodnocení - zničení - výroby řezu zbraně - zakázaného doplňku zbraně***

Osobní údaje fyzické osoby:

Jméno a příjmení

Kodné příjmení

Datum a místo narození

Místo pobytu

Číslo stropného průkazu**

Identifikační údaje právnické osoby:

Název nebo obchodní
firma a právní forma
právnické osoby

Sídlo právnické osoby

ICO

Údaje o zbraní - zakázaném doplňku zbraně:*

Druh

Značka výrobce

Vzor (model)

Ráže

Výrobní číslo

Důvod znehodnocení - zničení - výroby řezu:†

K žádosti se přikládá průkaz zbraně číslo

V

dne

.....
podpis žadatele,
oprávněné osoby
(razítko)

Footnote:

*) Někdy se liší

+) Vyplní pouze žadatel, který je držitelem stropného průkazu.

Žadatel přiloží:

a) zbraň, hlavní část zbraně nebo zakázaný doplněk zbraně

b) průkaz zbraně, jde-li o registrovanou zbraň nebo hlavní část zbraně

c) písemný souhlas orgánu národní památkové péče, jde-li o zbraň nebo doplněk zbraně, který je kulturní památkou

PŘÍLOHA B – Žádost o schválení postupu při znehodnocování zbraně

ŽÁDOST o schválení postupu

při znehodnocování zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva nebo výrobě jejich řezů podle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 119/2002 Sb., o střelných zbraních a střelivu v platném znění a vyhlášky č. 371/2002 Sb., kterou se stanoví postup při znehodnocování zbraně, střeliva a výrobě jejich řezů v platném znění.

Žadatel^{*)}

...../.....		
název a přesná adresa žadatele		PSČ	
...../...../...../.....
IČ	kontaktní osoba	tel.číslo	fax
...../.....		
číslo zbrojní licence		e-mail (www)	

Žádáme o schválení

podle § 5 vyhlášky č. 371/2002 Sb. předloženého technologického postupu na znehodnocování / výrobu řezu ^{**)} pro daný typ zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva ^{**)}

^{**)} nehodící se škrtněte

název postupu	evid. značka	počet stran	přílohy

Zdůvodnění, proč se jedná o nestandardní postup :

.....
.....

.....
místo, datum

.....
jméno a podpis statutárního zástupce, razítko

Schválení postupu a ověření znehodnoceného vzorku podléhá úplatě podle písm. O přílohy č. 4 k vyhlášce č. 335/2004 Sb.

PŘÍLOHA C – Žádost o přidělení kontrolní znehodnocovací značky

ŽÁDOST

o přidělení kontrolní znehodnocovací značky s registračním číslem

Žadatel*)

...../.....	
název a přesná adresa žadatele	PSČ
...../...../.....	
IČ fax	kontaktní osoba tel.číslo
...../.....	
(www)	číslo zbrojní licence e-mail

Žádáme o přidělení

kontrolní znehodnocovací značky s registračním číslem podle § 39 odst. 2 písm. a) zákona č. 119/2002 Sb., o střelných zbraních a střelivu v platném znění a § 6 vyhlášky č. 371/2002 Sb., kterou se stanoví postup při znehodnocování zbraně, střeliva a výrobě jejich řezů v platném znění.

.....
místo, datum

.....
jméno a podpis statutárního zástupce
razítko žadatele

Ověření dokladů podle § 6 odst. 1 vyhlášky č. 371/2002 Sb. podléhá úplatě podle písm. R přílohy č. 4 k vyhlášce č. 335/2004 Sb.

PŘÍLOHA D – Vzor koncesní listiny

č.j. : ŽÚ-96-6958-Kov.
ev. č.: 371100-28872

V Uh. Hradišti 24. 4. 1996
Toto rozhodnutí nabylo právní moci
dne: 26. dubna 1996
V Uh. Hradišti dne: 26. dubna 1996

Koncesní listina

Okresní úřad v Uherském Hradišti - okresní živnostenský úřad příslušný podle § 2 zákona č. 570/1991 Sb. o živnostenských úřadech na základě žádosti ze dne 6. 3. 1996 rozhodl podle § 53 odst. 1 zákona č. 455/1991 Sb., o živnostenském podnikání ve znění pozdějších předpisů a v souladu § 46 a následujícími zákona č. 71/1967 Sb. o správním řízení uděluje koncesi právnické osobě:

obchodní jméno : Centrum odborné přípravy technické
sídlo : Vlčnovská 688, 688 01 Uherský Brod
IČO : 155 27 816
předmět podnikání: Vývoj, výroba, opravy, úpravy, přeprava, nákup, prodej, půjčování, uschovávání a znehodnocování zbraní podléhajících registraci podle zákona

Podmínky stanovené pro provoz živnosti podle § 27 odst. 3 zákona č. 455/1991 Sb.:

Při provozování je držitel koncese povinen dodržovat všechny zákony a právní a technické předpisy související s předmětem podnikání, zejména:

- zákon č. 455/1991 Sb., ve znění zákona č. 286/1995 Sb.
- zákon č. 288/1995 Sb. a předpisy vydané na základě § 86 Zmocňovací ustanovení
- zákon č. 50/1976 Sb. o územním plánování a stavebním řádu (stavební zákon), ve znění pozdějších předpisů
- zákon č. 111/1994 Sb. o silniční dopravě
- vyhláška Ministerstva dopravy č. 187/1994 Sb., kterou se provádí zákon o silniční dopravě

Koncesní listina se vydává na dobu neurčitou.

Odůvodnění
Při rozhodování vycházel okresní živnostenský úřad z posouzení Vaší žádosti ze dne 6. 3. 1996 a stanoviska Ministerstva průmyslu a obchodu ČR ze dne 15. 4. 1996 a Ministerstva vnitra ČR ze dne 17. 4. 1996.

PŘÍLOHA E – Vzor zbrojní licence



PŘÍLOHA F – Vzor žádosti o vydání zbrojní licence

Ž Á D O S T **o vydání zbrojní licence**

Identifikační údaje žadatele:

Jméno a příjmení fyzické osoby

Název nebo obchodní firma a právní forma právnické osoby¹⁾

Datum a místo narození fyzické osoby

- IČO²⁾

Rodné příjmení fyzické osoby

Místo pobytu fyzické osoby

- Sídlo právnické osoby³⁾

Požadovaná skupina zbrojní licence:

Místo výroby, přechovávání, skladování, používání nebo ničení zbraní nebo střeliva:

Způsob ničení zbraně nebo střeliva a odstraňování zničené zbraně nebo střeliva:

Způsob zabezpečení zbraní nebo střeliva:

Důvod žádosti:

Osobní údaje zbrojře:

Jméno a příjmení

Rodné příjmení

Datum a místo narození

Místo pobytu

Číslo zbrojního průkazu

Osobní údaje odpovědného zástupce nebo člena statutárního orgánu právnické osoby:

Jméno a příjmení

Rodné příjmení

Datum a místo narození

Místo pobytu

Jméno a příjmení

Rodné příjmení

Datum a místo narození

Místo pobytu

Jméno a příjmení	
Rodné příjmení	
Datum a místo narození	
Místo pobytu	

Poznámka:

K žádosti je žadatel povinen připojit ověřenou kopii živnostenského listu nebo koncesní listiny, licence nebo dokladu osvědčujícího odbornou způsobilost nebo kvalifikaci v oblasti výbušnin, anebo jiného dokladu oprávnujícího žadatele k podnikatelské činnosti, pokud je důvodem uváděným v žádosti podnikatelská činnost, nebo dokladu o povolení vzdělávání na školách v oboru, ve kterém je nutné zacházet se zbraněmi a střelivem.

Kategorie zbraní a střeliva, která bude předmětem podnikatelské nebo jiné činnosti:

--

Důvody žádosti (v případě zbraní, střeliva, doplňků zbraní kategorie A nebo zbraní kategorie B):

V	dne podpis žadatele, oprávněné osoby (razítko)
---	-----	---

Rozhodnutí o žádosti:

V	dne podpis odpovědné osoby
---	-----	---------------------------------

PŘÍLOHA G – Potvrzení o znehodnocení zbraně

Potvrzení č.
znehodnocení-zničení-vyrobení řezu-zbraně-střeliva
hlavní části zbraně-zakázaného doplňku zbraně *)

DRUH ZBRANĚ, STŘELIVA:

ZNAČKA VÝROBCE:

VZOR (MODEL):

RÁŽE:

VÝROBNÍ ČÍSLO ZBRANĚ

*) nehodící se škrta

a) Držitel zbrojní licence: ex. č. 371100-28872
Střední škola – Centrum odborné přípravy technické
688 01 Uherský Brod
ICO 15527816

SS  **Uherský Brod**

b) Číslo jednací povolení ke znehodnocení a zničení zbraně, hlavní části zbraně, zakázaného doplňku zbraně, střeliva a vyrobení jejich řezů:
XXXXXXXXXX


c) Umístění kontrolní znehodnocovací značky na zbrani nebo střelivu
RÁM – HLAVENĚ – ZÁVĚR*

d) Datum, razítko, podpis:

.....

Uherský Brod dne: Podpis, razítko

PŘÍLOHA H – Protokol o znehodnocení zbraně

	Protokol o znehodnocení střelné zbraně		Počet stran: Číslo protokolu:
Název / typ:			
Výrobní číslo:			
Číslo evid.dokladu:			
Způsob likvidace:			
Datum: Místo provedení:			
Podpisy:	Hlavní zbrojář:	Pracovník provádějící znehodnocení: Pracovník kontroly:	
Poznámka:			
Datum: Podpis pracovníka:			

PŘÍLOHA I – Protokol o zničení zbraně

[illegible]

Datum provedení zničení: (Zkušebna) (Zápis)

Bezpečnostní pracovník

Hlavní zbroj

* nehodící se škrtněte